

L'OUTIL DE QUALITÉ



Les Fils de
Peugeot
Frères

C A T A L O G U E N° 751

8d
Années 1950/60

186



CATALOGUE
N° 751

Ce Catalogue Général
comprend les **9** fascicules suivants :

	PAGES
● SCIES MÉCANIQUES	1 à 8
● SCIES A MAIN	9 à 20
● OUTILLAGE A MAIN	21 à 36
● CLÉS DE SERRAGE.....	37 à 44
● OUTILLAGE MÉCANIQUE	45 à 52
● OUTILLAGE ÉLECTRIQUE	53 à 72
● OUTILLAGE AGRICOLE	73 à 84
● MOULINS A CAFÉ - MÉNAGE	85 à 88
● ENSEMBLES D'OUTILLAGE	89 à 100

TABLE ALPHABÉTIQUE DES MATIÈRES — à la fin.

SCIES MÉCANIQUES



Peugeot
Frères

SCIES RUBANS POUR BOIS

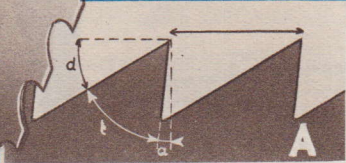
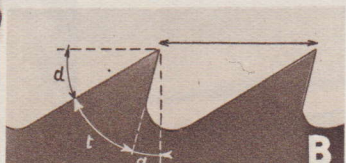
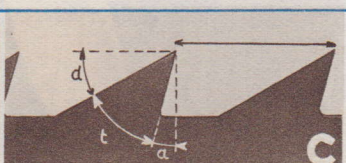
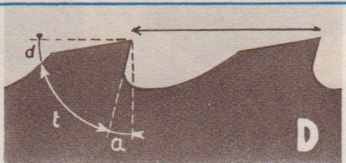
« 2 LIONS »

ACIER AU NICKEL-CHROME • QUALITÉ BOIS COLONIAUX

Toutes nos lames pour scies à ruban sont en acier nickel-chrome, sélectionné pour ses qualités de résistance et d'élasticité, laminé et trempé dans nos propres Usines. Après fabrication, toutes nos lames subissent un traitement spécial les rendant particulièrement résistantes à la déformation, ce qui limite les frais d'entretien, assure une utilisation correcte et augmente le rendement. A la demande, nos lames peuvent être livrées prêtes à l'emploi, — planage, tensionnage, brasage étant exécutés par des spécialistes éprouvés. Nous pouvons assurer l'affûtage et l'avoyage de toutes nos lames; mais nous recommandons à la clientèle de se charger de ces opérations pour mieux les adapter aux conditions particulières du travail.

Nos scies rubans sont marquées « P. F. » tous les 3 mètres.

CHOIX DE LA DENTURE

	DENTURES	UTILISATION	BOIS DE PAYS	BOIS EXOTIQUES
 A $a = 8^\circ$ $t = 60^\circ$ $d = 22^\circ$	COUCHÉE affûtable à la lime	travaux de finition	TOUS BOIS	TOUS BOIS
 B $a = 15^\circ$ $t = 48^\circ$ $d = 27^\circ$	COUCHÉE affûtable à la meule	petit débitage et dé- doublage de bois de pays, — débitage de bois tropicaux	RÉSINEUX, BOIS DURS ET MI-DURS	BOIS COMPACTS, DENSES, DURS : BADI, BILINGA, COULA, OSSOL, PALÉTUVIER, NIOVÉ, OLON, ALEP, AZOBÉ...
 C $a = 15^\circ$ $t = 55^\circ$ $d = 20^\circ$	A GENCIVE	gros débitage de bois durs et mi-durs	CHÊNE VERT, CHÊNE, CHATAIGNIER, ACACIA, CORMIER, HÊTRE, CHARME, FRÊNE, PLATANE, RÉSINEUX...	OSSOKO, TALI, MIAMA, DOUKA, IROKO (TECK), OSSONGO, BODIOA, MAKORÉ, OZOUGA...
 D $a = 25^\circ$ $t = 54^\circ$ $d = 11^\circ$	A CRANS	gros débitage de bois tendres	TREMBLE, POIRIER, MARRONNIER, NOYER, ÉRABLE, BOULEAU, SAULE, PEUPLIER...	OKOUMÉ, AIÉLÉ, ODIÉNÉGÉ, SAMBA, EM'EN, DANIELLA, BAHIA, FRAKÉ, ACAJOUS TENDRES, NOYER DU GABON...

RENSEIGNEMENTS A DONNER A LA COMMANDE :

— la longueur en mètres ; la largeur en mm ; l'épaisseur en 1/10 de mm ; le pas (écartement entre deux pointes) en mm ; la forme de la dent, d'après nos schémas, ou en se référant à une commande antérieure.

Pour les lames de scies de grande largeur, préciser à la commande si elles doivent être livrées tensionnées ou non; indiquer l'emplacement de la tension (tiers ou milieu de la largeur à partir du fond de dent), suivant la forme des poulies.

Exemples : a) 2 scies rubans, — longueur 7 m, — largeur 110 mm, — épaisseur 11/10, — denture à gencive, pas 45 mm, — tensionnées au 1/3 de la largeur, — brasées, écrasées, affûtées.

b) 1 rouleau, — longueur de fabrication 50 m environ, — largeur 110 mm, — épaisseur 10/10, — denture à crans, pas 50 mm, — plané, — non tensionné, non affûté ni avoyé.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

DIMENSIONS DES SCIES RUBANS POUR BOIS

LARGEURS (mm)	PAS (mm)				ÉPAISSEURS (1/10 de mm)
	Denture A	Denture B	Denture C	Denture D	
6	4,5				5-6-7
10	6				5-6-7
15	7				5-6-7
20	8				5-6-7
25	8-10		10-12-14-16-20		5-6-7-8
30	8-10-12		12-14-16-20-25		6-7-8
35	8-10-12	14	12-14-16-20-25		7-8
40	10-12	14-16	14-16-20-25-30		8-9
45	10-12-14	14-16-18	20-25-30		8-9
50	12-14	14-16-18-20	16-20-25-30		8-9
60		16-18-20-22-25	20-25-30-35-40-45	20-25-30-35-40-45	9-10
70		16-18-20-22-25	20-25-30-35-40-45	20-25-30-35-40-45	9-10-11
80		18-20-22-25-30	25-30-35-40-45	25-30-35-40-45	10-11
90		18-20-22-25-30	30-35-40-45	30-35-40-45	10-11
100		18-20-22-25-30	30-35-40-45	30-35-40-45	10-11
110			30-35-40-45-50-60	30-35-40-45-50-60	10-11
120			30-35-40-45-50-60	30-35-40-45-50-60	10-11-12
130			30-35-40-45-50-60	30-35-40-45-50-60	11-12
140			30-35-40-45-50-60	30-35-40-45-50-60	11-12
150			30-35-40-45-50-60-70-90	30-35-40-45-50-60-70-90	11-12
180			40-50-60-70-90	40-50-60-70-90	13

CHOIX DE L'ÉPAISSEUR DE LA LAME

La règle générale est que « l'épaisseur de la lame doit être égale au millième du diamètre du volant ». Il y a toujours péril de rupture à adopter une épaisseur supérieure. Par contre, la qualité de nos aciers permet d'utiliser des lames d'une épaisseur de 1/10 de mm en moins. Et, pour les rubans de très grande largeur (150 mm et au-dessus), l'épaisseur pourra n'être que de 1/1250 du diamètre du volant.

CHOIX DU PAS

Le pas doit être d'autant plus grand que l'espace nécessaire au dégagement de la sciure est, lui-même, plus important. Nous conseillons de faire choix d'un pas d'autant plus grand que le rendement spécifique de la machine est plus élevé et que les essences sciées sont plus tendres. La denture écrasée (swagée), améliorant le résultat obtenu avec l'avoyage par torsion, conduit, en outre, à une légère augmentation du pas.

Machines à grande production imprimant au ruban une vitesse linéaire de l'ordre de 40 à 50 M/s, — pas que nous conseillons :

35 à 45 mm, denture écrasée, pour bois durs, tels que chêne et hêtre,
45 à 60 —, —, — résineux (sapin, épicéa...),
60 à 80 —, —, — tendres (peuplier...).

Machines de débit légères, — pas :

20 à 25 mm, avoyage par torsion, pour bois durs,
30 à 35 —, —, — résineux et bois mi-durs,
40 à 45 —, —, — tendres.
Ces pas pourront être augmentés, d'environ, 15 % si l'on avoie par écrasement.

Machines d'atelier de vitesse linéaire = 20 M/s environ, — pas :

4,5 à 7 mm, pour travaux de chantournage,
8 à 10 —, — des hauteurs de coupe inférieure à 110 mm,
12 —, — — de 100 à 150 mm,
14 — et au-dessus, pour dédoubleage et petits débits.

LAMES DE SCIES A RUBAN POUR ARDOISE

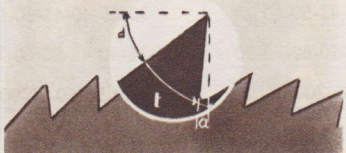
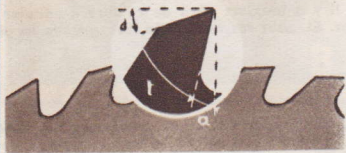
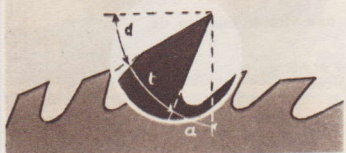
Largeur : 25 mm. — Épaisseur : 7/10 de mm. — Denture droite, pas : 4 mm. — En longueurs de fabrication. — Non affûtées.

SCIES CIRCULAIRES POUR BOIS

« 2 LIONS »

ACIER AU NICKEL-CHROME • AFFÛTÉES STANDARD

Nos installations électriques de trempe et de revenu permettent de traiter nos lames pour scies circulaires à des températures rigoureusement constantes et, ainsi, de conférer à l'acier nickel-chrome dont elles sont faites toutes ses qualités d'élasticité et de résistance à l'usure. Le fonctionnement correct et la tenue de ces lames sont le résultat des soins apportés tout au long de leur fabrication. Leur affûtage et leur avoyage, réalisés sur machines automatiques, sont réguliers et équilibrés, ce qui garantit une coupe franche et nette; leur tensionnage convenable, donné par des spécialistes confirmés, assure leur parfaite tenue aux vitesses de marche normales.

CHOIX DE LA DENTURE				
	DENTURES	UTILISATION	BOIS DE PAYS	BOIS EXOTIQUES
 $\alpha = 8^\circ$ $t = 46^\circ$ $d = 36^\circ$	COUCHÉE N° 37 100 dents à la circonférence	travaux de menuiserie	TOUS BOIS	TOUS BOIS
 $\alpha = 25^\circ$ $t = 54^\circ$ $d = 11^\circ$	A CRANS N° 32 56 dents à la circonférence	gros débitage de bois durs et mi-durs	CHÊNE VERT, CHÊNE, CHATAIGNIER, ACACIA, CORMIER, HÊTRE, CHARME, FRÊNE, PLATANE, RÉSINEUX...	OSSOKO, TALI, MIAMA, DOUKA, IROKO (TECK), OSSONGO, BODIOA, MAKORÉ, OZOUGA...
 $\alpha = 30^\circ$ $t = 45^\circ$ $d = 15^\circ$	A CRANS N° 31 50 dents à la circonférence	gros débitage de bois tendres	TREMBLE, POIRIER, MARRONNIER, NOYER, ÉRABLE, BOULEAU, SAULE, PEUPLIER...	OKOUMÉ, AIÉLÉ, ODIÉNÉGÉ, SAMBA, EMIEN, DANIELLA, BAHIA, FRAKÉ, ACAJOUS TENDRES, NOYER DU GABON...
 $t = 55^\circ$	DROITE N° 38 90 dents à la circonférence	tronçonnage	BOIS DE CHAUFFAGE	BOIS DE CHAUFFAGE

RENSEIGNEMENTS A DONNER A LA COMMANDE :

— le diamètre de la scie, en mm ; la forme de la denture, d'après nos schémas, ou en se référant à une commande antérieure. A noter que dans notre gamme standardisée, pour un diamètre déterminé, le nombre de dents, le pas et le diamètre du trou central sont normalisés; toutefois, un alésage hors standard et un trou d'ergot peuvent être exécutés suivant croquis, moyennant supplément de prix.

1812. PEUGEOT SE VOIT ATTRIBUER, POUR SON ACIER LAMINÉ, UNE MÉDAILLE D'OR DE PREMIÈRE CLASSE. D'INNOMBRABLES DISTINCTIONS ONT ÉTÉ, DEPUIS, DÉCERNÉES A CE GROUPE DONT LE NOM EST, AUJOURD'HUI, SYNONYME DE LA PLUS HAUTE QUALITÉ SUR LE PLAN INTERNATIONAL

NOS SCIES CIRCULAIRES SE FONT EN 4 DENTURES :

1^o — denture couchée N° 37, dans les diamètres 100 à 900 mm, 3^o — denture à crans N° 31, dans les diamètres 300 à 1.000 mm,
2^o — — à crans N° 32, — 300 à 1.000 mm, 4^o — — droite isocèle N° 38, — 300 à 1.000 mm.

A chaque diamètre correspondent les caractéristiques suivantes :

Diamètres (mm) :	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600	700	800	900	1.000
Épaisseurs (mm) :	0,7	0,8	1,1	1,3	1,6	2		2,2		2,5		2,7	2,9	3,2	
Alésages (mm) :	10	15		25				25-30				40			
Pas (mm)	Denture N° 37 :	3,2	4,7	6,3	7,9	9,5	11	12,6	14,2	15,7	17,3	18,9	22	25,1	28,3
	— N° 32 :					16,8	19,6	22,4	25,2	28,1	30,9	33,7	39,3	45	50,5
	— N° 31 :					18,9	12	25,2	28,3	31,5	34,6	37,7	44	50,3	56,8
	— N° 38 :					10,5	12,3	14	15,8	17,5	19,2	21	24,5	28	31,4
Vit. de rotation (t/m) :	9.000	6.000	4.500	3.750	3.250	2.800	2.350	2.250	2.000	1.800	1.600	1.350	1.200	1.050	950

SCIES CIRCULAIRES SPÉCIALES

« 2 LIONS »

POUR SCIES MULTIPLES POUR DÉLIGNAGE AUTOMATIQUE — DENTURE A CRANS, TYPE 31

Diamètres (mm) :	300	350	400
Épaisseur (mm) :	3		
Alésages (mm) :	40 et 85		85
Pas (mm) :	26		
Nombre de dents :	36	42	48

POUR APPAREILS OSCILLANTS — DENTURE COUCHÉE

Diamètres (mm) :	150	180	200	250	300	350
Épaisseurs (mm) :	2	2,2	2,5	2,8	3	3,5
Alésages (mm) :	42,5 — 52,5 et 62,5					
Pas (mm) :	12	14	15	18	20	25
Nombre de dents :	40	42	44			

POUR TOUPIES ET MACHINES A BOIS — DENTURE COUCHÉE

Diamètres (mm) :	150	180	200	250	300	350
Épaisseurs (mm) :	0,8	1,1	1,3	1,6	1,8	
Alésages (mm) :	30 — 40 et 50					
Pas (mm) :	4,7	5,6	6,3	7,9	9,5	11
Nombre de dents : ..	100					

Le choix des épaisseurs, l'échelonnement des diamètres et la diversité de nos dentures permettent de toujours trouver, parmi nos lames standard, celle qui convient le mieux à l'usage auquel on la destine. En les adoptant, on obtiendra, dans tous les cas, le rendement maximum de la scie pour l'usage envisagé, toutes les caractéristiques de nos lames ayant été déterminées, par nous, expérimentalement, dans ce but.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

LAMES POUR SCIES MÉCANIQUES et SCIES A EAU

DENTURE NORMALE OU DENTURE ALTERNÉE

La trempe par unité assure à nos lames pour scies mécaniques toute garantie de dureté régulière et d'élasticité. L'extrémité de ces lames subit, sur quelques centimètres, un adoucissage permettant à l'utilisateur de les percer sans difficulté pour montage de chapes. Leur épaisseur régulière, leur bel aspect poli exempt d'ondulations, sont obtenus par un meulage mécanique suivi d'un polissage fin. Elles sont livrées planées, tensionnées, — mais non avoyées, non affûtées. (Avoyage et affûtage sur demande, moyennant supplément de prix.) Deux qualités : « LION » pour bois ordinaires, — « 2 LIONS », en acier nickel-chrome, pour bois durs et extra-durs.

NOS LAMES STANDARDISÉES SE FONT DANS LES DIMENSIONS SUIVANTES :

Largeurs (mm) : ...	130	140	150	160	180	200
Épaisseurs (mm) : ...	1,6	1,8	2	1,8	2	2
Dentures						
Références :	70 E	74 bis	31 L	76 J		
Pas (mm) :	20-25-30	20-25-27-30	20-25	30-35		

SUR COMMANDE SUFFISANTE :

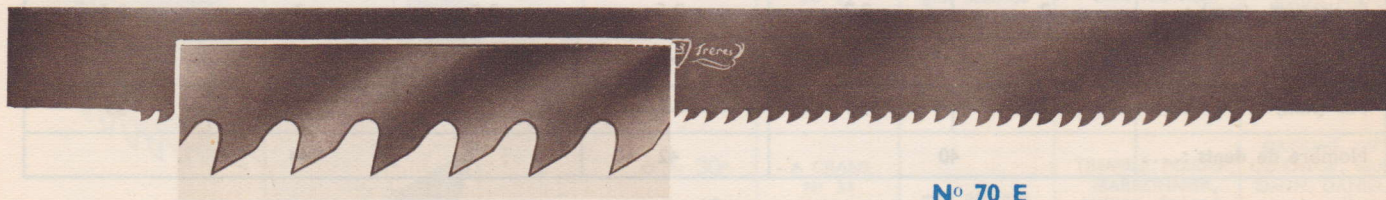
nous pouvons livrer toute lame, en dehors de nos modèles standardisés représentés ci-après, pour machines alternatives horizontales, alternatives verticales à une lame et alternatives verticales à plusieurs lames.

RENSEIGNEMENTS A DONNER A LA COMMANDE :

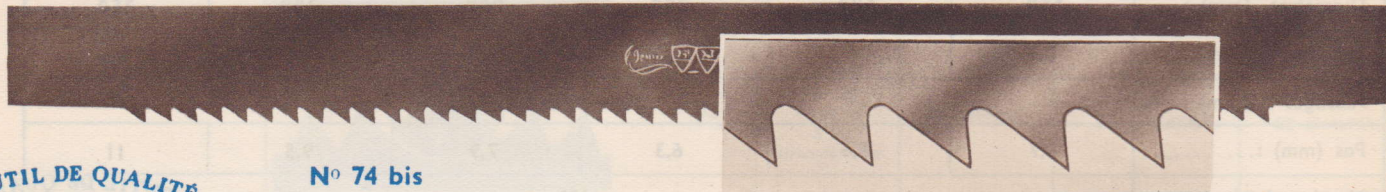
Pour les scies de notre gamme standardisée : la longueur en mètres; la forme des dents (d'après nos figures ou en se référant à une commande antérieure); ainsi que l'espace sans denture à réserver à chaque extrémité de la lame.

Pour les scies de modèles spéciaux : la largeur en mm; l'épaisseur en 1/10 de mm; la longueur en mètres; la forme des dents (d'après nos figures ou en se référant à une commande antérieure ou en nous adressant un schéma); l'espace sans denture à réserver à chaque extrémité de la lame; ainsi que le nombre de scies à livrer.

DENTURES NORMALES



N° 70 E



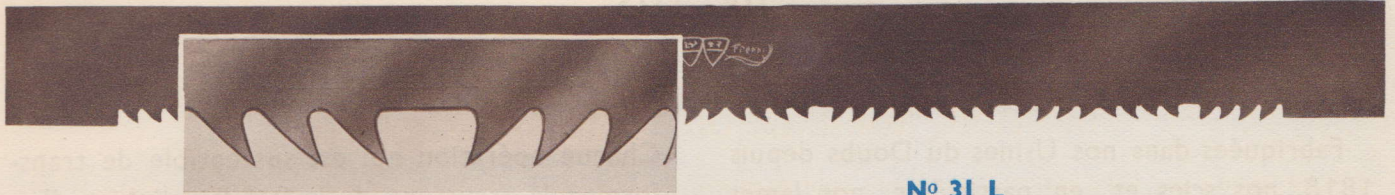
N° 74 bis

L'OUTIL DE QUALITÉ

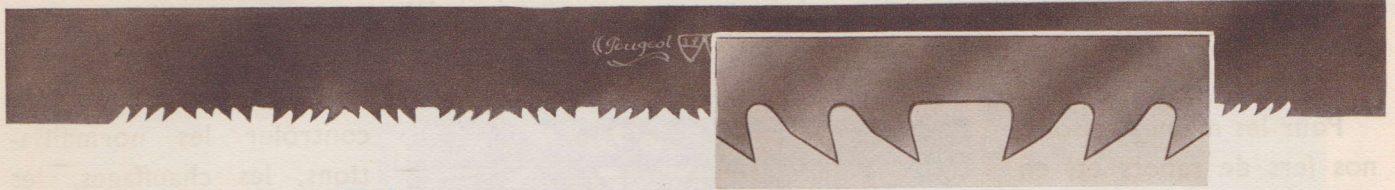


Peugeot
Frères

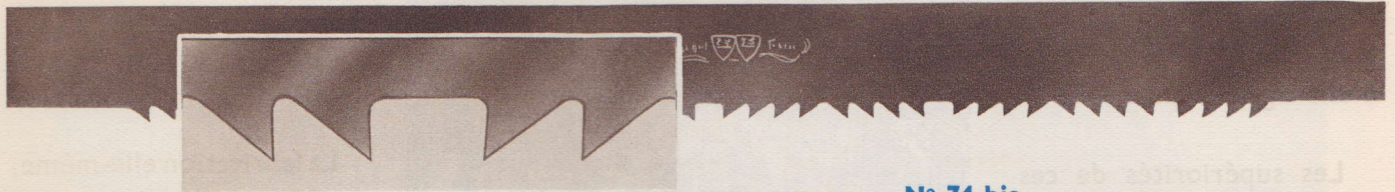
DENTURES ALTERNÉES



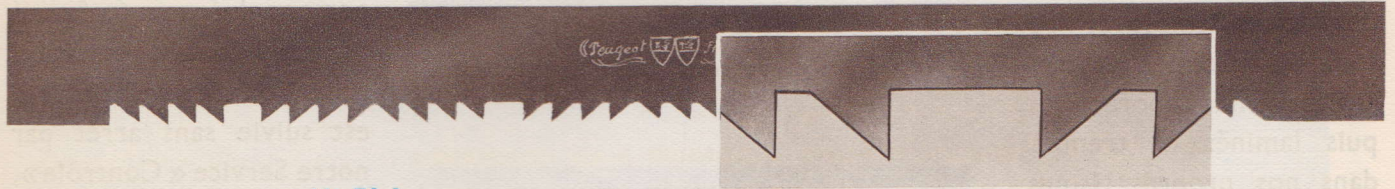
N° 31 L



N° 70 E



N° 74 bis



N° 76 J

FERS A RABOTER, tout acier, dits « RIVITES » « 2 LIONS » QUALITÉ SPÉCIALE

Des méthodes rigoureuses de traitement thermique, résultant d'années de recherches de nos Laboratoires et de nombreux essais pratiques, confèrent à l'acier spécial employé pour nos fers à raboter, à la fois, une grande dureté, une fragilité minimum, et une finesse de grain poussée. Ces méthodes permettent, également, de réduire au minimum le redressage au marteau qui risque toujours de créer une amorce de rupture. Il en résulte que le biseau de nos fers « tient », ne se retourne pas, ne s'ébrèche pas, les affûtages n'étant plus nécessaires qu'à intervalles très espacés. La dureté régulière, l'absence de tension interne dans la lame permettent d'utiliser ces fers jusqu'à l'extrême limite d'usure, sans altération des qualités de coupe et sans déformations exagérées. Ils sont meulés à l'épaisseur exacte, polis, équilibrés par paire, biseautés, affûtés, — mais non morfilés. Nous pouvons, sur demande, exécuter des rivites avec encoches ouvertes et encoches d'extrémités, moyennant supplément de prix.



Largeurs (mm) :	25	30	35	25	30	35	35	30	40
Épaisseurs (mm) :	2,5			3			3,5	4	

Se vendent au mètre de taillant.

1814. LA FRANCE EST ENVAHIE ET TOUTE ACTIVITÉ INDUSTRIELLE EST ENTRAVÉE. PÉRIODE GRAVE POUR LA PREMIÈRE AFFAIRE PEUGEOT ALORS AGÉE, SEULEMENT, DE QUATRE ANS. EN PRESQUE UN SIÈCLE ET DEMI, BIEN D'AUTRES OBSTACLES ONT DÙ ÊTRE SURMONTÉS. MAIS RIEN N'A PU VENIR A BOUT DE LA VITALITÉ DE LA FIRME.

CE QUI FAIT LA QUALITÉ
DE NOS

LAMES DE SCIES POUR MACHINES

Fabriquées dans nos Usines du Doubs depuis 1818, nos scies et, en particulier, nos lames de scies pour machines, ont acquis une réputation mondiale pour leurs qualités et leur fini.

Pour les mêmes raisons, nos fers de rabots et, en particulier, nos fers pour machines à raboter, fabriqués depuis 1825, jouissent d'une égale réputation.

Les supériorités de ces articles résultent, d'abord, des aciers employés qui sont sélectionnés et contrôlés par nos Laboratoires, puis laminés et trempés dans nos propres Usines.

Elles résultent, par ailleurs, de nos systèmes rigoureux de contrôle, de l'expérience de nos spécialistes, de moyens de production extrêmement perfectionnés, et de procédés exclusifs, notamment pour le traitement thermique.

Dès réception du demi-produit, nos Laboratoires ne cessent pas de suivre le lot d'acier dont on fera la lame ou l'outil.

Chaque opération qui est susceptible de transformer la structure du métal fait l'objet d'un examen par prélèvement et, immédiatement, entrent en jeu les appareils d'essai, les analyses, les mesures chargés de contrôler les normalisations, les chauffages, les recuits, les traitements thermiques de la bande de métal.

La fabrication elle-même, confiée uniquement à un personnel éprouvé, formé par une longue tradition dans cette spécialité, est suivie sans arrêt par notre Service « Contrôle », essayée constamment, et dans les conditions mêmes de l'emploi, tant dans nos propres Usines que dans des ateliers et sur des chantiers d'utilisateurs.

Ainsi, sont obtenues des productions donnant entière satisfaction aux usagers dont les besoins et les désirs sont recher-

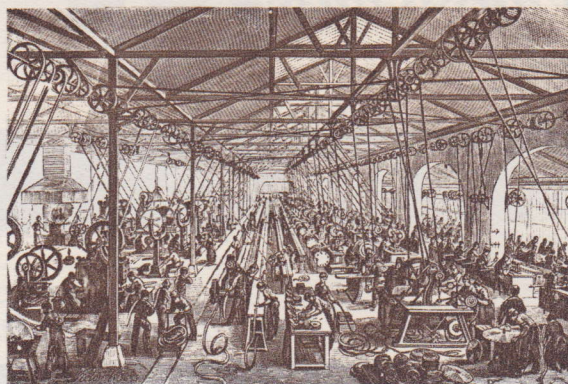
chés par notre Service « Technico-Commercial » collaborant étroitement avec nos Bureaux d'Études.

★ ★ ★

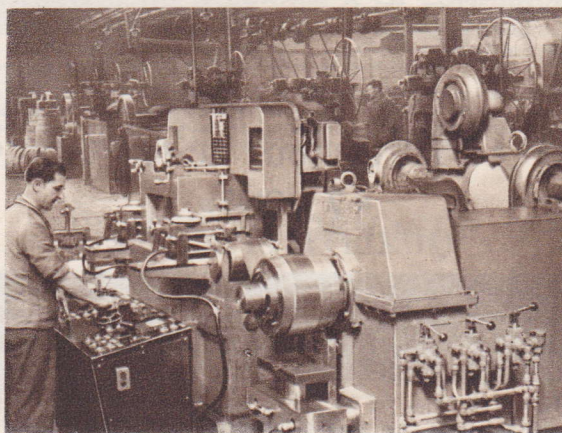
OUTILLAGE

pour l'entretien des scies :

voir, au fascicule « Outillage », nos outils spéciaux pour l'entretien des scies : LIMES, tous modèles, TOURNE-A-GAUCHE, PINCE A VOIE, etc...



1851 — Atelier de scies (Usine de Valentigney).



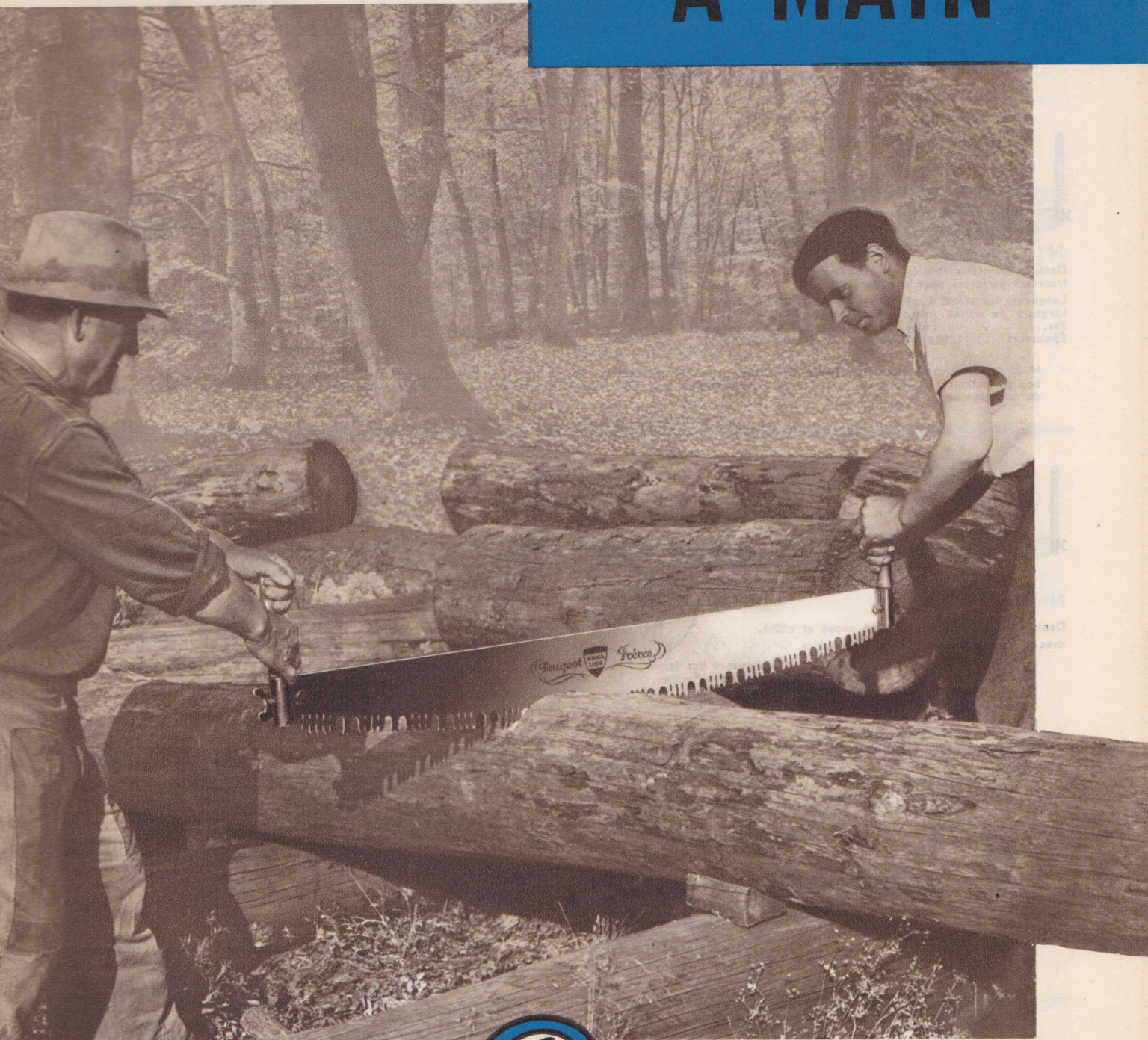
1951 — Un de nos laminaires ultra-modernes.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

SCIES À MAIN



Peugeot
Frères

PASSE-PARTOUTS

Sélection du métal, laminage dans nos propres Usines, traitement thermique particulier, usinage sur machines les plus modernes, contrôle de la fabrication à tous les stades, confèrent à nos lames tenue de coupe, rigidité et élasticité exceptionnelles, et à nos passe-partouts leur qualité supérieure et constante. Nos modèles « VANA-LION », en acier nickel-chrome, lame amincie par laminage, — amincissement régulier de la denture vers le dos, et des extrémités vers le milieu, la denture demeurant d'égale épaisseur, — satisfont le professionnel le plus exigeant. Nos modèles classiques « LION » donnent entière satisfaction pour exploitations intermittentes et usage général.

AMINCIS PAR LAMINAGE

« VANA-LION »

N° 6.042

Denture « américaine » à haut rendement, 4 dents traceuses perforées pour une dent rabot.

Longueurs des lames... (cm) : 135-150-165-180-200

Largeurs au milieu... (mm) : 135-150-165-180-200

Pas... (mm) : dents rabots, 103,4 — traceuses, 14,3

Épaisseurs... (1/10 mm) : denture, 21 — milieu du dos, 11

N° 6.040

Denture isocèle à gencive, classique, de bon rendement et facile à affûter.

Longueurs des lames... (cm) : 135-150-165-180-200

Largeurs au milieu... (mm) : 135-150-165-180-200

Pas... (mm) : 18-20-22-22-24

Épaisseurs (1/10 mm) : denture, 21 — milieu du dos, 11

N.-B. — Ces passe-partouts sont livrés tensionnés, avoyés et affûtés avec précision, prêts à l'emploi, avec 2 manches orientables et démontables, et gaine de protection bois permettant le transport en toute sécurité. Pour l'entretien du « 6.042 », dont la denture exige affûtage et avoyage très soignés et précis, voir, ci-dessous, nos « Trousses de conditionnement ».

D'ÉGALE ÉPAISSEUR

« 2 LIONS »

N° 32

Denture isocèle à gencive. Livré avoyé et affûté, avec 2 manches orientables et démontables.

Longueurs des lames... (cm) : 135-150-165-180-200

Largeurs au milieu... (mm) : 95-110-125-140-160

Épaisseurs... (1/10 mm) : 14-15-16-18-20

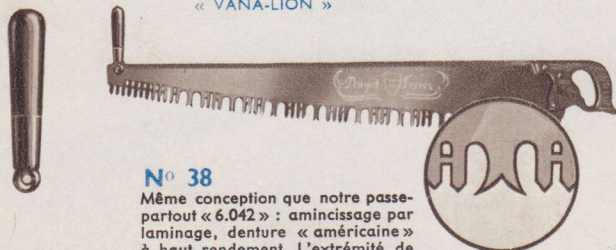
Pas... (mm) : 18-20-22-22-24

N° 32 D

Mêmes caractéristiques que le « 32 », mais livré avec manche à 2 douilles roulées, démontables par écrous à oreilles.

SCIES ÉGOÏNES « FAÇON AMÉRICAINE » dites TRONÇONNEUSES AMINCIES PAR LAMINAGE

« VANA-LION »



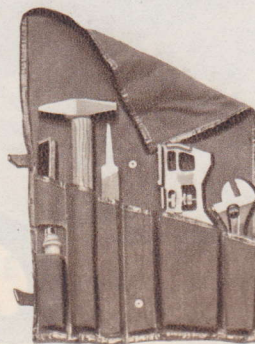
N° 38

Même conception que notre passe-partout « 6.042 » : amincissage par laminage, denture « américaine » à haut rendement. L'extrémité de la lame ne comporte que des dents traceuses pour permettre une attaque plus facile. Large poignée vernie, bois naturel, fixée par 4 boulons laiton.

Longueurs : 100 et 120 cm. Largeurs, au bout : 70 mm, à la poignée : 165 mm. Épaisseurs, au dos : 11/10, à la denture : 21/10 de mm. Pas (mm) : dents rabots, 86 — traceuses, 12.

N° 38 bis — Manche supplémentaire, tourné, démontable, permettant l'utilisation de la « 38 » avec un aide.

TROUSSES DE CONDITIONNEMENT ET D'ENTRETIEN POUR PASSE-PARTOUTS Toile forte bordée moleskine



Judicieusement étudiées, elles permettent d'effectuer facilement, et avec toute la précision assurant le plus haut rendement, l'avoyage et l'affûtage des dentures « américaines » de nos passe-partouts « 6.042 » et de nos scies égoïnes « façon américaine » N° 38. Elles comportent, notamment, un appareil de contrôle et de régularisation de la hauteur des dents, un contrôleur de voie et des biseaux, une enclume d'avoyage, et une notice d'emploi.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Prêtes

LAMES DE SCIES A BÛCHES

Toutes les lames ci-dessous bénéficient de nos méthodes de sélection du métal, de laminage dans nos propres Usines, de traitement thermique, d'usinage sur machines les plus modernes, de contrôle à tous les stades de la fabrication, de denture et de conditionnement déterminés scientifiquement. Affûtage régulier et profond, à la lime, sur machines automatiques. Nos modèles « VANA-LION », en acier extra-dur, sont amincis par laminage, procédé conservant à la lame toute sa nervosité, augmentant le rendement et diminuant l'effort de coupe par le dégagement naturel de la lame.

AMINCIES PAR LAMINAGE — AFFÛTÉES

« VANA-LION »



N° 6.155

Denture « américaine » à haut rendement — lame jaunie, avec liseré blanc au dos, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs(cm) : 70 — 75 — 80 — 90 — 100
 Largeur.....(mm) : 35
 Pas.....(mm) : dents rabots, 49,92 — tra-
 ceuses, 7,14
 Épaisseurs (1/10 mm) : dos, 5 — denture, 7



N° 6.157

Denture isocèle — lame jaunie, à dents bleues, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs(cm) : 70 — 75 — 80 — 90 — 100
 Largeur.....(mm) : 35
 Pas.....(mm) : 7 — 7 — 8 — 8 — 8
 Épaisseurs (1/10 mm) : dos, 5 — denture, 7



N° 6.174

dite « chaperonnée sans chaperons » — denture isocèle à gencive — lame bleuie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs(cm) : 70 — 75 — 80 — 90 — 100
 Largeur.....(mm) : 35
 Pas.....(mm) : 7
 Épaisseurs (1/10 mm) : dos, 5 — denture, 7



N° 6.176

dite « à queues rivées » — denture isocèle à gencive — lame bleuie, livrée avoyée et affûtée.

D'ÉGALE ÉPAISSEUR — AFFÛTÉES

« LION »



N° 155

Denture isocèle — lame jaunie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs(cm) : 70 — 75 — 80 — 90 — 100
 Largeurs.....(mm) : — 40 — 40 | 50 40 | 50
 Épaisseurs (1/10 mm) : — 7 — 7 | 8 7 | 8
 Pas.....(mm) : 7 — 7 — 8 — 8 — 8 — 8



N° 174

dite « chaperonnée sans chaperons » — denture isocèle à gencive — lame bleuie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs(cm) : 70-75-80-90-100-110-120
 Largeurs.....(mm) : — 40 — 40 et 50 — 60 —
 Épaisseurs (1/10 mm) : — 7 — 7 | 8 — 9 —
 Pas.....(mm) : — 7 —



N° 176

A queues rivées — denture isocèle à gencive — lame bleuie, livrée avoyée et affûtée.

1818. PEUGEOT A L'IDÉE D'EMPLOYER LE LAMINAGE POUR FAIRE LES SCIES. LA SCIE MODERNE, TELLE QUE NOUS LA CONNAISSONS AUJOURD'HUI, EST CRÉÉE. PREMIER BREVET. DES CENTAINES, DEPUIS, OBTENUS TANT EN FRANCE QU'A L'ÉTRANGER, GARANTISSENT LES INVENTIONS ET PROCÉDÉS DE FABRICATION EXCLUSIFS DE LA FIRME.

LAMES DE SCIES DE MÉTIER

On retrouve dans ces lames toutes les qualités de nos aciers extra-durs pour scies, sélectionnés avec le plus grand soin, laminés dans nos propres Usines, et traités thermiquement par des procédés exclusifs. L'usinage sur machines les plus perfectionnées, et le contrôle à tous les stades de la fabrication, garantissent la plus haute et la plus constante qualité. Affûtage régulier et profond, à la lime, sur machines automatiques : droit pour scies « à araser » et « à chantourner », croisé oblique pour scies « à tenons » et « à queues rivées ».

A ARASER « LION »



N° 150

Lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
40	30-40	5	2,5
50	40	5	2,5
60	40-50	5	2,5



N° 151

A queues rivées - lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
50	40	5	2,5
60	40	5	2,5

A CHANTOURNER « LION »

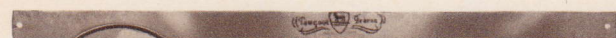


N° 165

Lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
60	6-8-10	7	3 pour largeurs 6-8-10, 4 pour 12-14
65	6-8-10-12	7	
70	6-8-10-12-14	7	
75	8-10-12-14	7	
80	8-10-12-14	7	12-14

A TENONS « LION »



N° 202

Lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
60	40	7	4
70	40-45	7	5
75	40-50	7	5
80	40-50	7	5
90	50	8	5
100	50	8	5

A QUEUES RIVÉES « LION »



N° 240

Lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
70	40-45	7	5
75	40-50	7	5
80	40-50	7	5

DE CHARRONS « LION »



N° 186

Denture couchée - lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
80	30	9	8
85	30	9	8

POUR TAILLEURS DE PIERRE

dites « CHEMIN DE FER »



N° 250

Livrée dentée ou non dentée, noire de trempe.

Longueurs de 1 m ou rouleaux de 50 m	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
25 et 30	10	3	3

Sur demande : pas de 2 ou 4 ou 5 mm.

DE CHARPENTIERS « LION »

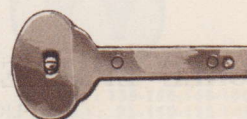


N° 75

Lame polie, livrée avoyée et affûtée.

Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas (mm)
120	80	11	9
140	80	11	9

CHAPERONS DE SCIES A VIS



N° 618

Largeur : 30 mm.

TOURILLONS DE SCIES



N° 782

Fer — tête romaine.

A DENTURE

LAMES DE SCIES DE MÉTIER

« 2 LIONS »

N° 152 — A araser — lame polie, livrée avoyée et affûtée.	Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas mini. : 2,25 mm ; progression : 0,004 mm par dent.
	40	30	5	
	50	40	5	
	60	50	5	

N° 203 — A tenons — lame polie, livrée avoyée et affûtée.	Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas mini. : 3,5 mm ; progression : 0,015 mm par dent.
	60	40	7	
	70	45	7	
	75	50	7	
	80	50	7	

N° 241 — A queues — lame polie, livrée avoyée et affûtée.	Longueurs (cm)	Largeurs (mm)	Épaisseurs (1/10 mm)	Pas mini. : 4,5 mm ; progression : 0,018 mm par dent.
	70	45	7	
	75	50	7	
	80	50	7	

1819. UN LIVRE DATÉ DE CETTE ÉPOQUE INDIQUE QUE DEUX QUESTIONS TECHNIQUES ÉTAIENT DÉJÀ À L'ORDRE DU JOUR CHEZ PEUGEOT : " AMINCISSEMENT DU DOS DES SCIES " ET " TREMPÉ SANS DÉFORMATION ". DEPUIS, CES PROBLÈMES N'ONT JAMAIS CESSÉ DE FAIRE L'OBJET D'ÉTUDES NOUVELLES, D'ESSAIS ET DE PERFECTIONNEMENTS.

SCIES ÉGOÏNES

Parfait équilibre, lames en acier trempé, poli fin, dur et nerveux, denture spéciale dessinée avec précision, affûtage régulier et profond, à la lime, sur machines automatiques, font de ces égoïnes des outils remarquables du point de vue maniabilité, qualités de coupe et résistance à l'usure. Toutes poignées sont en bois dur, poncé et verni, fixées par vis et écrous laitons. Nos modèles « VANA-LION », en acier spécial électrique, lame amincie par laminage et recouverte d'un vernis protecteur, poignée finement sculptée, satisfont le professionnel le plus exigeant. Nos modèles classiques « LION » ne sont pas moins appréciés.

AMINCIES PAR LAMINAGE — AFFÛTÉES

« VANA-LION »



N° 6.314

Longueurs lame (cm) :	40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70
— totales (cm) :	51 - 56 - 61 - 66 - 70 - 75 - 80
Largeurs de la lame,	
à la poignée (mm) :	115-115-138-138-155-165-170
au bout (mm) :	45 - 45 - 50 - 50 - 60 - 60 - 60
Épaisseurs de la lame,	
au dos. (1/10 mm) :	6 - 6 - 6 - 6 - 8 - 8 - 8
aux dents (1/10 mm) :	8 - 8 - 8 - 8 - 10 - 10 - 10
Pas (mm) :	3,2 - 3,6 - 3,6 - 3,6 - 4,2 - 4,2 - 5,1



N° 6.315 — pour contreplaqué.

Longueur lame (cm) :	40
— totale (cm) :	51
Largeur de la lame,	
à la poignée (mm) :	115
au bout (mm) :	45
Épaisseur de la lame,	
au dos. (1/10 mm) :	6
aux dents (1/10 mm) :	8
Pas (mm) :	2,5

D'ÉGALE ÉPAISSEUR — AFFÛTÉES

« LION »



N° 311 — 1/2 large.

Longueurs de la lame (cm) :	35 - 40 - 45 - 50
— totales (cm) :	46 - 51 - 56 - 61
Largeurs de la lame,	
à la poignée (mm) :	90 - 108 - 108 - 118
au bout (mm) :	30 - 38 - 38 - 42
Épaisseurs de la lame (1/10 mm) :	8 - 8 - 8 - 9
Pas (mm) :	3 - 3 - 4 - 4



N° 314 — 3/4 large.

Longueurs lame (cm) :	35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70
— totales (cm) :	46 - 51 - 56 - 61 - 66 - 70 - 75 - 80
Largeurs de la lame,	
à la poignée (mm) :	103-115-126-137-148-159-170-180
au bout (mm) :	42 - 45 - 49 - 51 - 52 - 56 - 60 - 65
Épais. lame (1/10 mm) :	8 - 8 - 9 - 9 - 9 - 9 - 9 - 10,5
Pas (mm) :	3,2-3,2-3,6-3,6-3,6-4,2-4,2-5,1

PROGRESSIVE



A l'attaque, la scie pénètre d'autant plus facilement que le pas est réduit ; par contre, le rendement, le débit, sont fonction d'un pas plus grand en rapport avec le travail à effectuer et la nature du bois. La denture « progressive », augmentant progressivement de l'extrémité qui attaque jusqu'à l'autre extrémité, concilie ces deux exigences. Elle facilite l'amorce du trait de scie, et celui-ci pouvant être appuyé sans risque de voir la scie accrocher ou sauter hors du trait, le travail sera plus précis et plus efficace.

SCIES ÉGOÏNES



N° 6.317 « VANA-LION »

Mêmes caractéristiques et dimensions que celles de notre scie égoïne N° 6.314. (Voir ci-dessus). Pas mini. : 3,2 mm ; progression : 0,01493 mm par dent.

N° 317 « LION »

Mêmes caractéristiques et dimensions que celles de notre scie égoïne N° 314. (Voir ci-dessus). Pas mini. : 3,2 mm ; progression : 0,01493 mm par dent.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

PETITES SCIES

Lames en acier fin au carbone laminé et trempé dans nos propres Usines. Poignées en bois dur sélectionné, débité et séché dans les meilleures conditions. Les soins apportés, tant à la préparation de l'acier, qu'à la fabrication, au montage

AFFÛTÉES

« LION »

SCIE A LAMES MULTIPLES



N° 316 — 3 lames : 1 scie égoïne 3/4 large de 40 cm, 1 scie de jardinier de 35 cm, 1 scie à guichet de 30 cm — affûtées, mises en place rapidement et facilement par simple manœuvre d'un écrou à oreilles — poignée « pistolet » constituée par coquilles bois verni, rivées sur armure métallique — outil parfait de l'amateur.

SCIE A GUICHET



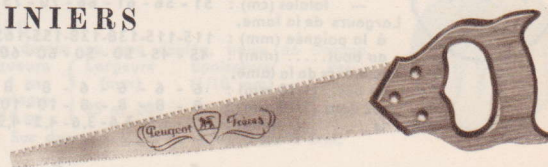
N° 322 — Lame étroite permettant découpages intérieurs, affûtage très soigné — poignée vernie ouverte assurant une prise facile et sûre — fixation solide de la lame par 2 rivets. Longueurs de la lame : 30 et 35 cm, totales : 42 cm (pour lame 30) et 47 cm (pour lame 35) ; largeur de la lame à la poignée : 21 mm, au bout : 5 mm ; épaisseur de la lame : 13/10 de mm. Pas : 3,5 mm.

SCIES DE JARDINIERS



N° 331 — Denture couchée — poignée genre égoïne, bien en main, vernie bois naturel — lame fixée par 2 rivets, affûtée.

Longueurs de la lame.....	(cm) :	30 - 35
— totales	(cm) :	43 - 48
Largeurs de la lame, à la poignée.....	(mm) :	50 - 54
— , au bout.....	(mm) :	26
Épaisseurs de la lame	(1/10 mm) :	10-11
Pas	(mm) :	4



N° 334 — Lame dentée des deux côtés, permettant d'utiliser, soit la denture couchée, soit la denture « américaine » — poignée vernie, fermée, bien équilibrée, fixée par 3 rivets.

Longueurs de la lame.....	(cm) :	35-40
— totales	(cm) :	45-50
Largeur de la lame, à la poignée.....	(mm) :	65
— , au bout.....	(mm) :	20
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	10
Pas (mm) : denture couchée, 3 — « américaine », 6.		

SCIES A COUTEAU



N° 345 — Pour vigneron et jardiniers — poignée « pistolet », vernie, fixée par 2 rivets — lame incurvée, dentée pour scier en tirant, affûtée.

Longueurs de la lame.....	(cm) :	25 - 30 - 35 - 40
— totales	(cm) :	38 - 43 - 48 - 58
Largeurs de la lame, à la poignée.....	(mm) :	38,5-42,5-47 - 49
— , au bout.....	(mm) :	5,5
Épaisseurs de la lame	(1/10 mm) :	5 - 8 - 9 - 9
Pas	(mm) :	5 - 5 - 6 - 6

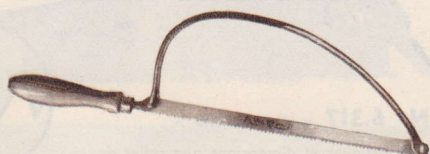
N° 345 « O » — Pour taille des oliviers — pas : 3 mm.



N° 347 — Mêmes caractéristiques que la « 345 », mais, le manche étant articulé sur la lame, la scie peut se refermer comme un couteau de poche.

Longueur de la lame.....	(cm) :	25
— totale	(cm) :	50
Largeur de la lame, à la poignée.....	(mm) :	38,5
— , au bout.....	(mm) :	5,5
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	8
Pas	(mm) :	5

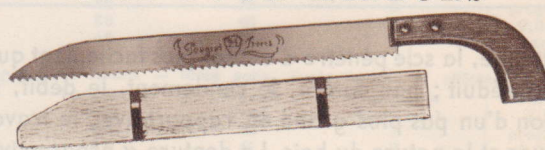
SCIE A GREFFER



N° 361 — Modèle BORDEAUX — arc acier bruni — poignée tournée — article maniable, léger mais robuste — lame à denture isocèle, affûtée.

Longueur de la lame.....	(cm) :	30
— totale	(cm) :	44
Largeur de la lame	(mm) :	20
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	5
Pas	(mm) :	4
Hauteur totale de la scie	(cm) :	12,5

SCIE POUR MINEURS



N° 340 — Utilisée pour les travaux de boiserie — poignée « pistolet », bois naturel — lame affûtée, denture couchée, sciage en tirant — peut être fournie avec ou sans fourreau de protection en bois.

Longueurs de la lame.....	(cm) :	40-45
— totales	(cm) :	55-60
Largeurs de la lame, à la poignée.....	(mm) :	38-40
— , au bout.....	(mm) :	2- 5
Épaisseur	(1/10 mm) :	12
Pas	(mm) :	— 7 —

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

EMMANCHÉES

et à la présentation de ces articles, en font des outils solides, efficaces et pratiques, donnant la plus complète satisfaction aux usagers. Tous modèles sont livrés avoyés et affûtés, prêts à l'emploi, emballés en boîte de carton par 6 pièces.

AFFÛTÉES

« LION »

SCIES A DOS



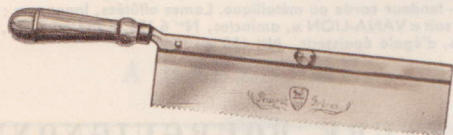
N° 269 A — Pour ébénistes — droite — fixation du dos, sur la lame, assuré solidement par soudure électrique — poignée vernie, tournée, goupillée sur le dos — lame affûtée.

Longueurs de la lame	(cm) :	25-30
— totales	(cm) :	36-41
Largeur de la lame	(mm) :	65
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	5
Pas	(mm) :	2



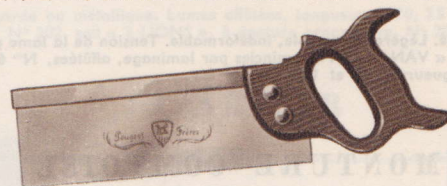
N° 269 B — Pour ébénistes — coudée — mêmes caractéristiques que la « 269 A », mais le dos coudé permet le sciage d'affleurage et le sciage déporté dans les travaux peu accessibles — planage de la lame particulièrement soigné.

Longueurs de la lame	(cm) :	25-30
— totales	(cm) :	38-43
Largeur de la lame	(mm) :	65
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	5
Pas	(mm) :	2



N° 268 — Pour ébénistes — coudée — le manche réversible permet le sciage déporté à droite et à gauche ; renversement du manche instantané ; fixation très rigide — lame affûtée.

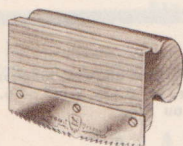
Longueur de la lame	(cm) :	25
— totale	(cm) :	37
Largeur de la lame	(mm) :	65
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	5
Pas	(mm) :	2,5



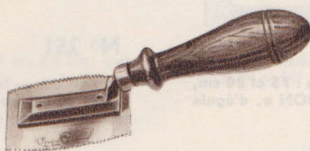
N° 270 — Pour menuisiers — poignée, genre égoïne, orientée pour assurer une transmission de l'effort sur le bord coupant — lame et son dos encastrés dans la poignée ; fixation par 2 écrous laiton — lame polie, dos acier bleui, affûtée.

Longueurs de la lame	(cm) :	30-35
— totales	(cm) :	43-48
Largeur de la lame	(mm) :	95
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	7
Pas	(mm) :	2,1

SCIES A PLACAGE

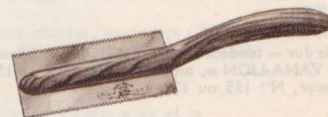


N° 282 — Denture fine, alternée par le milieu, affûtée, pas : 2,5 mm.



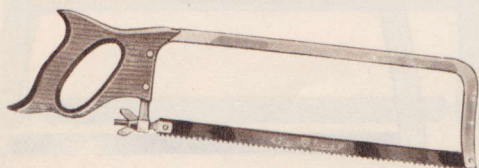
N° 283 — Poignée orientée obliquement par rapport à l'axe de la lame — retournement du manche : une vis à desserrer — permet le sciage d'affleurage — denture des deux côtés, affûtée, pas : 2,5 mm.

SCIE A CHEVILLES



N° 365 — Spécialement destinée à l'affleurage des chevilles — monture hêtre — double denture fine, affûtée, pas : 3 et 3,5 mm.

SCIE A ARC POUR MÉNAGÈRES



N° 295 — Arc acier bruni — poignée vernie, bois naturel, fixée par 2 rivets — lame jaunée, acier trempé, affûtée ; tension par écrou à oreilles.

Longueur de la lame	(cm) :	32
— totale	(cm) :	51
Largeur de la lame	(mm) :	20
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	6
Pas	(mm) :	2,5
Hauteur totale de la scie	(cm) :	13,5

LAME DE SCIE DE BOUCHERS



N° 273 — Acier extra-dur, trempé, poli — ou acier inoxydable (cette dernière qualité étant remarquable par la conservation de son poli

sans soins particuliers) — denture fine, affûtée mécaniquement.	(cm) :	40-45-50-55-60
En longueurs fixes	(cm) :	25 et 30
Largeurs de la lame	(mm) :	6
Épaisseur de la lame	(1/10 mm) :	3
Pas	(mm) :	3

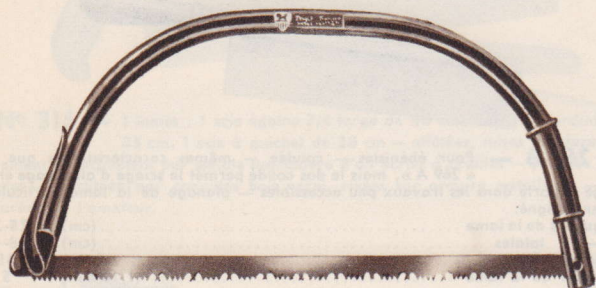
Se livre, également, en rouleaux de 10 mètres.

1820. PEUGEOT N'EMPLOIE, ALORS, QUE 30 OUVRIERS. ILS SERONT 70 EN 1824, 250 EN 1851, 567 EN 1866, 1.900 EN 1889, 2.885 EN 1900, 4.000 EN 1930. AUJOURD'HUI, LES SEULES FABRICATIONS DE SCIES ET D'OUTIL-LAGE EN OCCUPENT AUTANT, ET LE GROUPE EN EMPLOIE PLUS DE 20.000.

SCIES MONTÉES A BÛCHES

Qu'elles soient en bois ou en acier, nos montures, par leur conception, leur robustesse, la qualité et le fini de leur moindre détail, sont en tous points d'une classe comparable à celle des lames qui les équipent. Pour monture bois, seules sont utilisées des espèces sélectionnées, sans défauts, débitées et séchées dans les meilleures conditions. Notre monture tubulaire en acier traité, indéformable, donne à la lame une tension remarquable, bien étudiée, se maintenant après les longs usages, et qu'un levier pratique permet de supprimer instantanément au repos. Revêtement en émail au four, gris. Poignée isolante et facilitant la tenue.

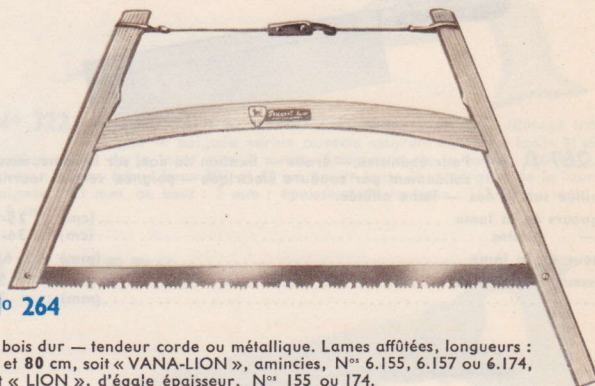
MONTURE TUBULAIRE



N° 248

En acier trempé. Légère, incassable, indéformable. Tension de la lame par levier : 100 kg. Lames « VANA-LION », amincies par laminage, affûtées, N° 6.155, 6.157 ou 6.174. Longueurs : 80 et 100 cm.

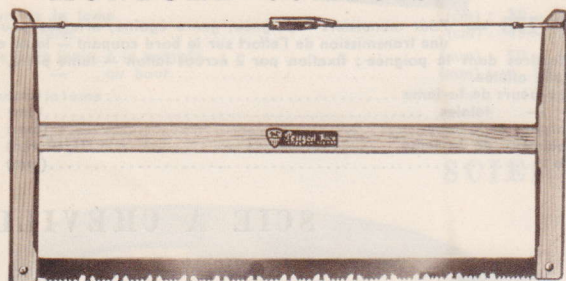
MONTURE SAVOYARDE



N° 264

En bois dur — tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 75 et 80 cm, soit « VANA-LION », amincies, N° 6.155, 6.157 ou 6.174, soit « LION », d'égale épaisseur, N° 155 ou 174.

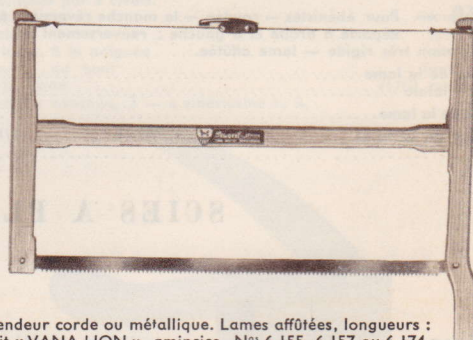
MONTURE COMTOISE



N° 232

En bois dur — tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 75 et 80 cm, soit « VANA-LION », amincies, N° 6.155, 6.157 ou 6.174, soit « LION », d'égale épaisseur, N° 155 ou 174.

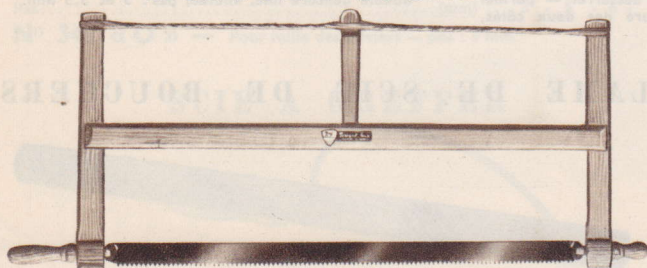
MONTURE BOURGUIGNONNE



N° 251

En bois dur — tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 75 et 80 cm, soit « VANA-LION », amincies, N° 6.155, 6.157 ou 6.174, soit « LION », d'égale épaisseur, N° 155 ou 174.

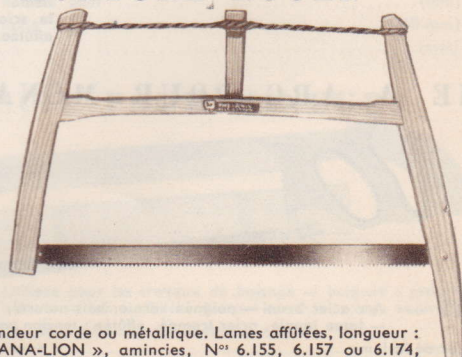
MONTURE SOUABE



N° 228

En bois dur — tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 75 et 80 cm, soit « VANA-LION », amincies, N° 6.176, soit « LION », d'égale épaisseur, N° 176.

MONTURE ROUEN



N° 252

En bois dur — tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueur : 75 cm, soit « VANA-LION », amincies, N° 6.155, 6.157 ou 6.174, soit « LION », d'égale épaisseur, N° 155 ou 174.

Pour le détail des lames équipant ces scies montées, se reporter à la page 11.

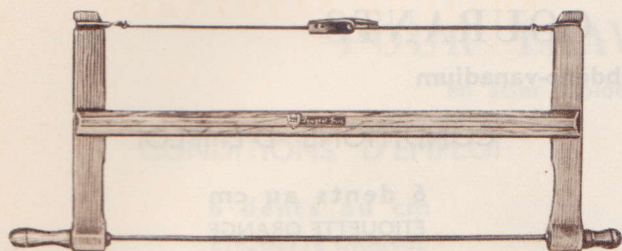
1824. CETTE ANNÉE-LA, AVEC SEULEMENT 70 OUVRIERS, PEUGEOT PRODUIT 126.000 SCIES ET 5.400 KGS D'ACIER LAMINÉ POUR RESSORTS DE MONTRES. ON CONÇOIT QUE LA PRODUCTION ACTUELLE DE SCIES ET D'OUTILLAGE, AVEC 4.000 OUVRIERS POUR CES SEULES FABRICATIONS, SOIT L'UNE DES PLUS IMPORTANTES DU MONDE.

SCIES MONTÉES DE MÉTIER

Ces montures sont usinées avec le soin particulier et toute la précision devant caractériser un outil « de métier ». Traverses en sapin 1^{er} choix du Jura, parfaitement de fil. Lames « LION », en acier de très haute qualité, laminées et traitées thermiquement dans nos propres Usines, rigoureusement contrôlées à tous les stades de la fabrication; affûtage régulier et profond, à la lime, sur machines automatiques.

« LION »

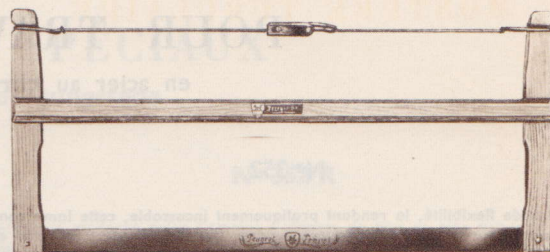
A CHANTOURNER



N° 253

Tendeur corde ou métallique. Lame « LION », affûtée, N° 165, longueur : 70 cm.

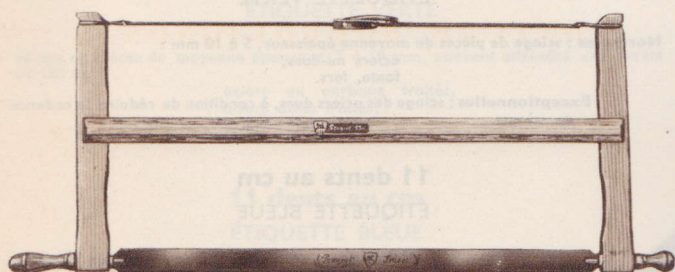
A TENONS



N° 256

Tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 70, 75 ou 80 cm, soit « LION » N° 202, soit « 2 LIONS », à denture progressive, N° 203.

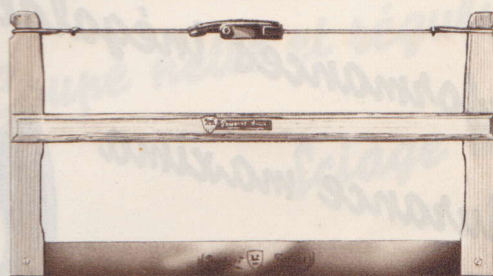
A REFENDRE



N° 258

Tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 70, 75 ou 80 cm, soit « LION » N° 240, soit « 2 LIONS », à denture progressive, N° 241.

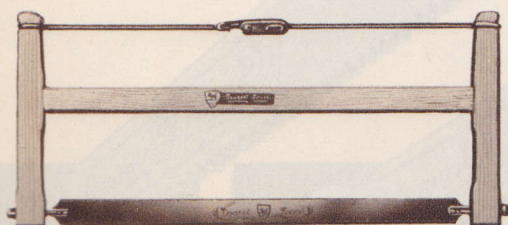
A ARASER



N° 255

Tendeur corde ou métallique. Lames affûtées, longueurs : 40, 50 ou 60 cm, soit « LION » N° 150, soit « 2 LIONS », à denture progressive, N° 152.

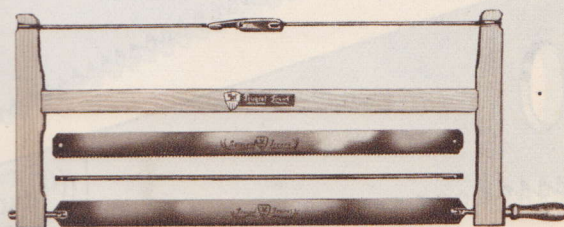
A ARASER tournante, dite « de ville »



N° 247

Tendeur corde ou métallique. Lame « LION » N° 150, affûtée, longueur : 60 cm — Tourillons fer « à la romaine ».

DE MENUISIERS à lames interchangeables



N° 286

Tendeur corde ou métallique. Comprend 3 lames « LION », affûtées : 1 à araser (de 60 cm x 40 mm), 1 à tenons (de 60 cm x 40 mm) et 1 à chantourner (de 60 cm x 6 mm).

Pour le détail des lames équipant ces scies montées, se reporter à la page 12.

Peugeot
Frères



LAMES DE SCIES A

Ces lames, aussi bien « LION » que « VANA-LION », satisfont les clients les plus exigeants de tous les pays du monde par leur mordant, leur rendement et leur résistance à l'usure. Elles assurent un sciage aisé, une coupe nette, régulière, et des performances qui les classent à l'avant-garde de la production internationale. Leur supériorité résulte, d'abord, de la composition et de la qualité des aciers employés, du dessin particulier des

« LION »

POUR TRAVAUX COURANTS

en acier au **chrome-molybdène-vanadium**

N° 352

D'une grande flexibilité, la rendant pratiquement incassable, cette lame convient parfaitement pour le sciage des métaux tendres (fer, fonte, aciers mi-durs) et, en particulier, pour les travaux de tôlerie, d'assemblage de profilés, de tuyauterie et de mécanique courante. On peut, même, occasionnellement, l'utiliser pour le sciage des métaux durs — en réduisant la vitesse de coupe. Économique, elle s'adresse aussi bien au professionnel qu'à l'amateur. Présentation soignée, couleur aluminium.

Longueurs de la lame (mm) : **250-275-300-325-350**
Largeur — (mm) : **13**

6, 9 et 11 dents au cm.

Performances inégalables
Endurance maxima

CONDITIONS D'EMPLOI

6 dents au cm

ÉTIQUETTE ORANGE

Normales : sciage de pièces d'au moins 10 mm d'épaisseur :
aciers mi-durs,
fonte, fers,
métaux tendres.

Exceptionnelles : sciage des aciers durs, à condition de réduire la cadence de sciage.

9 dents au cm

ÉTIQUETTE VERTE

Normales : sciage de pièces de moyenne épaisseur, 5 à 10 mm :
aciers mi-durs,
fonte, fers.

Exceptionnelles : sciage des aciers durs, à condition de réduire la cadence de sciage.

11 dents au cm

ÉTIQUETTE BLEUE

Normales : sciage de tubes et métaux étirés ou profilés d'épaisseur n'excédant pas 5 mm :
métaux de moyenne dureté.

Exceptionnelles : sciage des aciers durs, à condition de réduire la cadence de sciage.
Ne pas scier les métaux tendres.



6 DENTS AU CM
Étiquette Orange

9 DENTS AU CM
Étiquette Verte

11 DENTS AU CM
Étiquette Bleue

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

MÉTAUX A MAIN

dentures (coupe négative), et d'un traitement thermique absolument régulier. Elle est due, par ailleurs, à des procédés de fabrication exclusifs, à un usinage extrêmement soigné, et à un contrôle rigoureux effectué, sans interruption, dans des Laboratoires équipés de la façon la plus moderne, s'exerçant, non seulement sur la matière première, mais également sur les produits fabriqués, ceci à tous les stades de la fabrication.

« VANA-LION »

POUR TRAVAUX SPÉCIAUX

en acier rapide à 18 % de tungstène

CONDITIONS D'EMPLOI

6 dents au cm

ÉTIQUETTE ORANGE

Sciage de pièces d'au moins 10 mm d'épaisseur, pouvant atteindre une dureté de 150 kg :

aciers au carbone traités,
aciers alliés traités,
aciers inoxydables.

9 dents au cm

ÉTIQUETTE VERTE

Sciage de pièces de moyenne épaisseur, 5 à 10 mm, pouvant atteindre une dureté de 150 kg :

aciers au carbone traités,
aciers alliés traités,
aciers inoxydables.

11 dents au cm

ÉTIQUETTE BLEUE

Sciage de tubes et métaux étirés ou profilés d'épaisseur n'excédant pas 5 mm :

aciers au carbone traités,
aciers alliés traités,
aciers inoxydables.

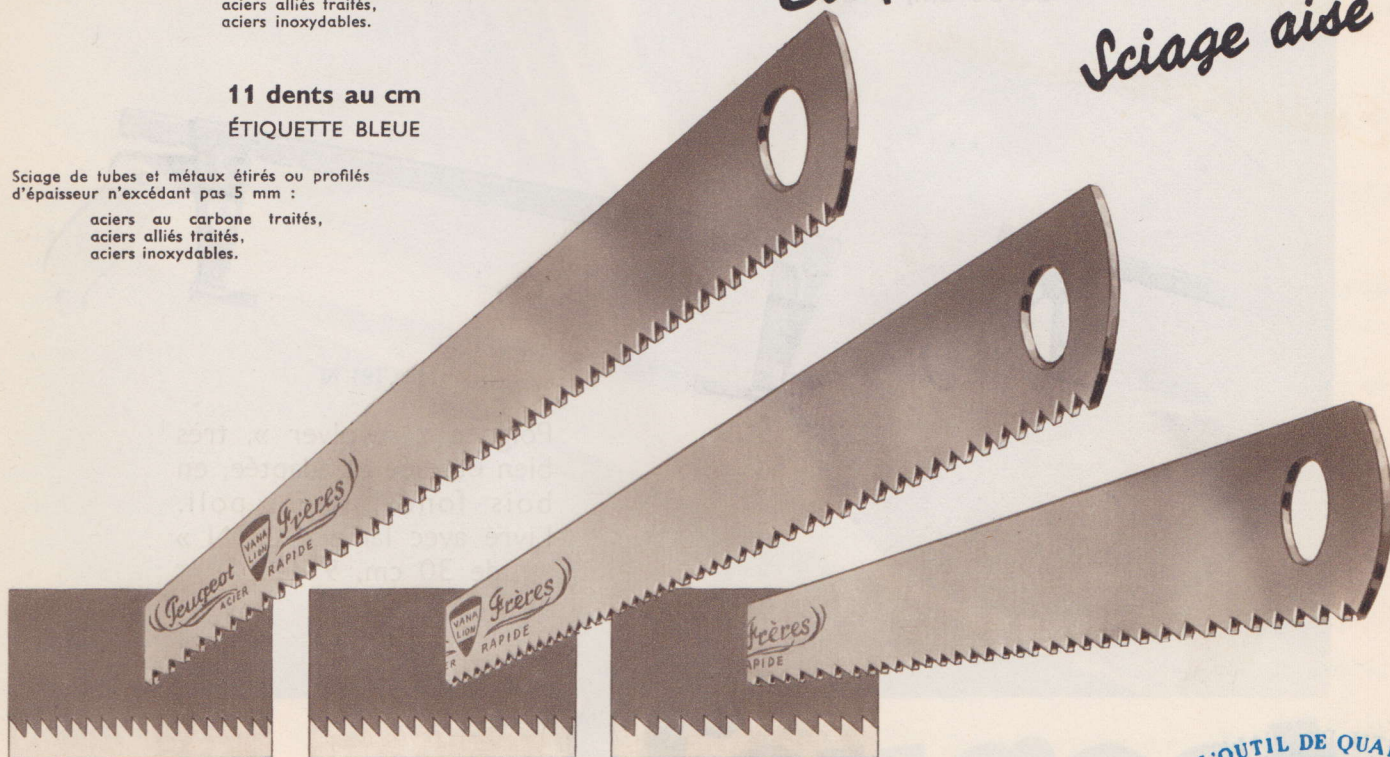
N° 352 R

La technique moderne exige l'emploi d'alliages de plus en plus riches en métaux nobles, dont la coupe n'est pas du ressort d'une lame courante, si grande que puisse être sa qualité. Notre lame en acier rapide, extrêmement endurante et d'une flexibilité record (pas de déformation permanente sous un rayon de courbure de 80 mm), répond à ces besoins modernes, permettant tous travaux de coupe et, en particulier, la coupe des aciers rapides, aciers inoxydables et aciers à haute teneur en chrome. Présentation d'un fini impeccable, couleur bronze.

Longueurs de la lame (mm) : 300-325-350
Largeur — (mm) : 13

6, 9 et 11 dents au cm.

Coupe nette et régulière
Sciage aisé



11 DENTS AU CM
Étiquette Bleue

9 DENTS AU CM
Étiquette Verte

6 DENTS AU CM
Étiquette Orange

L'OUTIL DE QUALITÉ



1825. PEUGEOT A COMMENCÉ A FABRIQUER DES FERS DE RABOTS. AUJOURD'HUI, PRODUISANT L'UNE DES PLUS HAUTES QUALITÉS DU MONDE DANS CE DOMAINE, PEUGEOT EST RÉPUTÉ, POUR SES FERS DE RABOTS, JUSQU'AUX CONTRÉES LES PLUS LOINTAINES DE L'EXTRÊME-ORIENT ET DE L'AMÉRIQUE DU SUD.

ARCS DE SCIES A MÉTAUX

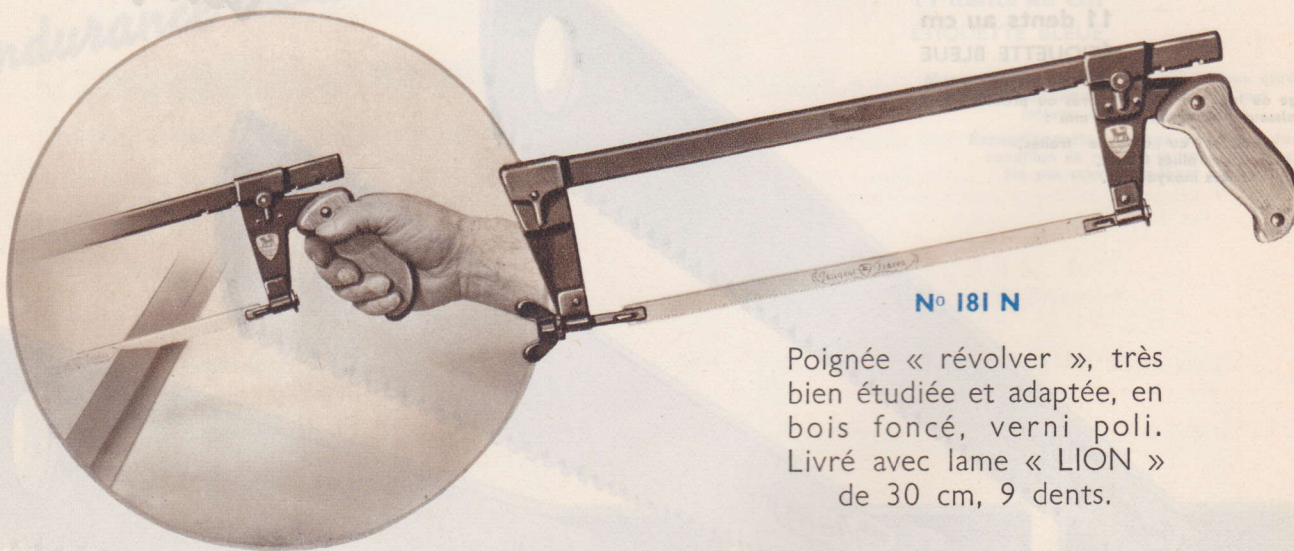
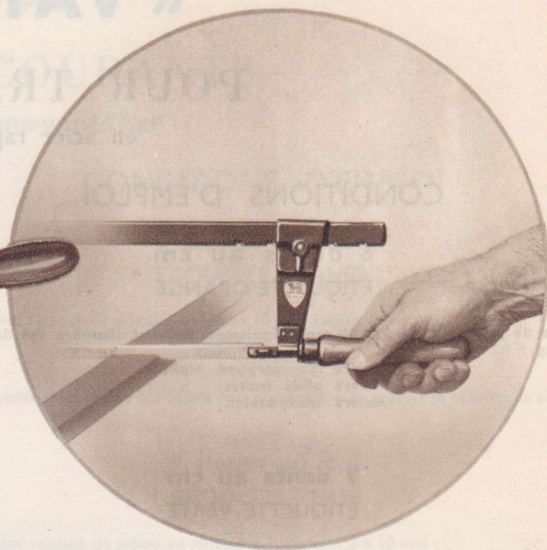
Montures extensibles admettant toutes les lames normalisées de **250 à 350 mm**. Lame orientable dans 8 positions à 45°. Grâce à un bouton de mise en position, toutes les pièces restent en place au cours du montage et du démontage de la lame. L'arc peut supporter, sans déformation, une tension de 100 kg.

« LION »



N° 180 N

Poignée droite, pour les professionnels habitués à la « prise » du manche de lime. Livré avec lame « LION » de 30 cm, 9 dents.



N° 181 N

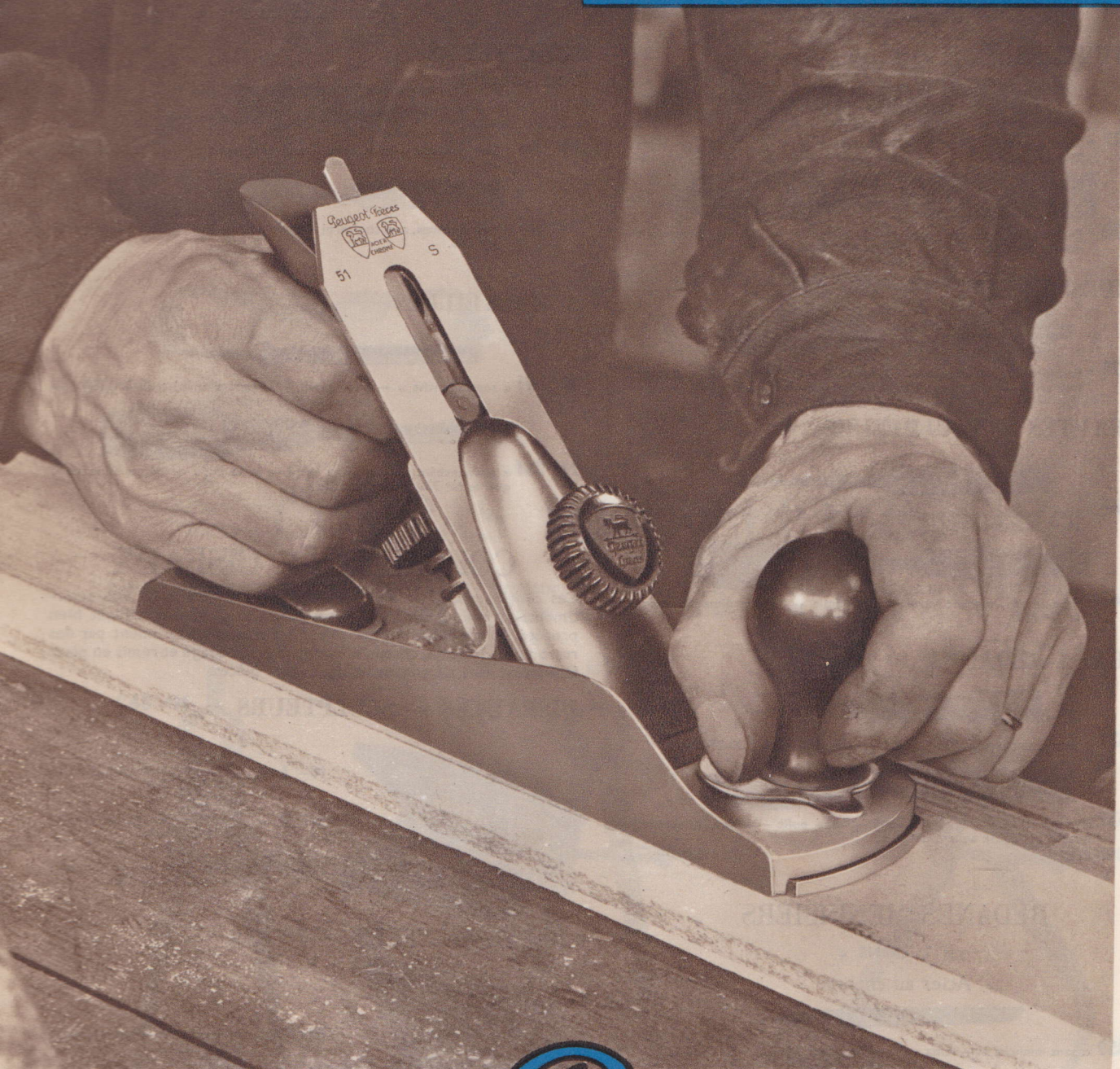
Poignée « revolver », très bien étudiée et adaptée, en bois foncé, verni poli. Livré avec lame « LION » de 30 cm, 9 dents.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

OUTILLAGE À MAIN



Peugeot
Frères

CISEAUX - BÉDANES - GOUGES

Forgées, en acier spécial au chrome corroyé, les lames de ces outils sont souples, résistantes et tiennent remarquablement la coupe. Tenace, leur taillant résiste aux bois les plus coriaces et nouveaux. Entièrement et finement polies, affûtées avec soin, elles sont emmanchées solidement dans des manches de bois dur dont les viroles, revêtues électrolytiquement, ne s'oxydent pas. Prélèvements continus sur la fabrication et rigoureux essais garantissent la constance d'une qualité reconnue dans le monde entier.

CISEAUX « 2 LIONS »

Acier au chrome

MENUISIERS



N° 627 - Sans manche — lame polie — Largeurs (mm) : 6-8-10-12-15-18-20-25-30-35-40.



N° 628 - Emmanchés, manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 627.

PROFESSIONNELS



N° 870 - Emmanchés, manche verni — lame polie — forgeage spécial et trempe isotherme — Largeurs (mm) : 8-10-12-15-18-20-25-30.

BISEAUTÉS — SCULPTEURS



N° 860 - Sans manche — lame polie — Largeurs (mm) : 4-6-8-10-12-14-15-16-18-20-25-30-35-40.



N° 862 - Emmanchés, manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 860.

CISEAUX-BÉDANES



N° 639 « sans manche » — lame polie — Largeurs (mm) : 20-25-28-30.



N° 639 « emmanchés » — manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 639 « sans manche ».

BÉDANES MENUISIERS

« 2 LIONS »

Acier au chrome



N° 859 « sans manche » — lame polie — Largeurs (mm) : 4-5-6-8-10-12-15.



N° 859 « emmanchés » — manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 859 « sans manche ».

GOUGES « 2 LIONS »

Acier au chrome

SCULPTEURS

Demi-creuses



N° 866 - Sans manche — lame polie — Largeurs (mm) : 6-8-10-12-15-18-20-25.



N° 867 - Emmanchées, manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 866.

A BOUTEILLES



N° 751 « sans manche » — lame polie — Largeurs (mm) : 15-20-25-30.

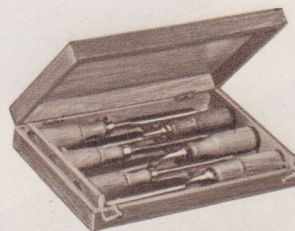


N° 751 « emmanchées » — manche verni — lame polie — Mêmes dimensions que le N° 751 « sans manche ».

COFFRETS DE CISEAUX

Ces coffrets ont été parfaitement étudiés du point de vue assortiments et pour que chaque ciseau soit à sa place, son taillant bien protégé. Bien que les ciseaux soient maintenus efficacement par des ressorts de fixation, chacun d'eux peut être dégagé et remis en place facilement sans dérangement des autres pièces.

BISEAUTÉS — SCULPTEURS — N° 862



N° 1 - 6 ciseaux de largeurs (mm) : 6-10-15-20-25-30.

N° 2 - 6 ciseaux de largeurs (mm) : 6-8-10-15-20-25.

N° 3 - 8 ciseaux de largeurs (mm) : 6-8-10-12-15-20-25-30.

PROFESSIONNELS — N° 870



N° 4P - 6 ciseaux de largeurs (mm) : 8-10-12-15-20-25.

N° 5P - 8 ciseaux de largeurs (mm) : 8-10-12-15-18-20-25-30.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

PLANES

En acier au chrome, ces outils bénéficient de tous les progrès réalisés sur l'acier de coupe. Le profil évidé, façon rasoir, du modèle N° 962 facilite l'affûtage et le dégagement des copeaux. Lames polies. Manches de bois dur, vernis.

« 2 LIONS »

Acier au chrome



N° 924 - Deux biseaux.
Longueurs du taillant (cm) : 14-16-18.



N° 962 - Lame évidée.
Longueurs du taillant (cm) : 14 et 16.

RACLOIRS CARRÉS

Ces outils ont une exceptionnelle tenue de coupe. Celle-ci résulte de l'emploi d'un acier spécial permettant un traitement thermique grâce auquel on obtient la dureté indispensable. Les racloirs s'emploient souvent à main nue — toutefois, le type emmanché est plus commode, et nous recommandons notre modèle N° 1.561.

« LION »



N° 511 - La lame seule — polie, bleuie, graissée.

Ébénistes : dimensions (mm) : 12×55× 6/10.

Menuisiers : — (mm) : 14×55× 8/10.

Parqueteurs : — (mm) : 80×65× 11/10.

EMMANCHÉS POUR PARQUETEURS :

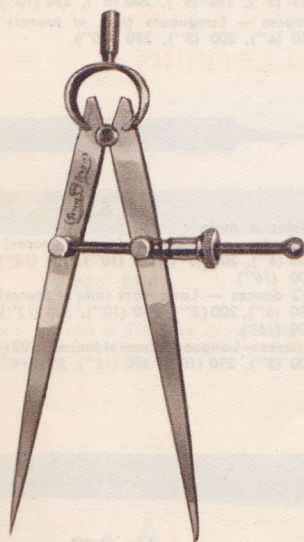


N° 1.561 - Grand modèle hêtre.
Dimensions de la lame (mm) : 80×65× 11/10.

COMPAS MÉTALLIQUES

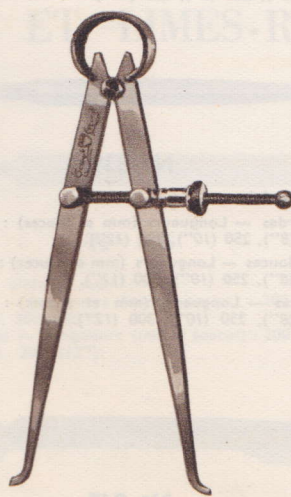
Nécessaires au traceur, au modeleur, à l'ajusteur..., ces outils sont, également, utilisés pour le travail du bois.
A ressort et à vis rapide — Acier fondu — Pointes trempées.

« LION »



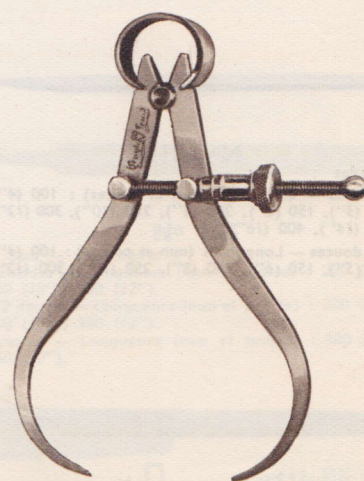
N° 655 R

DROIT — à pointes sèches.
Longueurs (mm) : 100-125-150-175-200-250-300.



N° 657 R

D'INTÉRIEUR —
Longueurs (mm) : 100-125-150-175-200-250-300.



N° 681 R

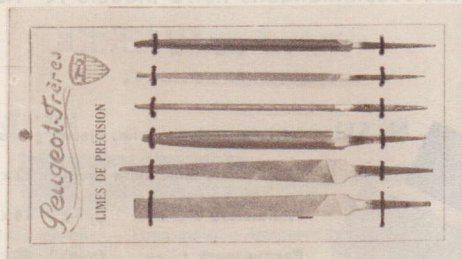
D'ÉPAISSEUR —
Longueurs (mm) : 100-125-150-175-200-250-300.

1833. CRÉATION DE LA PREMIÈRE DES CINQ GRANDES USINES ACTUELLES DE SCIÉS ET D'OUTILLAGE PEUGEOT FRÈRES : CELLE DE TERRE-BLANCHE. AUJOURD'HUI, L'USINE "NORD" EST SPÉCIALISÉE DANS LES ÉBAUCHES DE FORGE POUR OUTILS ET FOURCHES, L'USINE "SUD" DANS L'USINAGE DU BOIS ET LA FABRICATION DE MOULINS À CAFÉ.

LIMES

Aciers fins et traitement thermique sévèrement contrôlé assurent à nos limes, comme à nos râpes, un mordant spécial et tenace. La qualité, ainsi que les performances de ces fabrications, font l'objet d'épreuves continuelles dans nos Laboratoires. Ces derniers trouvent, d'ailleurs, un champ d'essais illimité dans nos Usines elles-

DE PRÉCISION dites « de GENÈVE »



« LION »

N° 850

CARTE comprenant 6 limes d'atelier, 1/2 douces —

Longueur (mm et pouces) : 100 (4") :
 1 lime plate pointue — 1 lime plate à main —
 1 lime 1/2 ronde — 1 lime ronde —
 1 lime triangulaire — 1 lime carrée.

D'ATELIER

« LION »

Deux tailles



N° 821

A couteau — dos non taillé — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").



N° 822

A pignon cylindrique — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 150 (6"), 200 (8"), 250 (10").



N° 828

Plates pointues :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14").
 Douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10").



N° 829

Demi-rondes :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14"), 400 (16").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14").
 Douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10").



N° 830

Rondes :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
 Douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10").



N° 831

Carrées :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14"), 400 (16").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").



N° 839

Triangulaires :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
 Douces — Longueurs (mm et pouces) : 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").



N° 833

Plates à main :

Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14"), 400 (16").
 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14"), 400 (16").
 Douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 150 (6"), 200 (8"), 250 (10"), 300 (12"), 350 (14"), 400 (16").



N° 846

Plates pointues :

Taille rude — Longueurs (mm et pouces) : 300 (12"), 400 (16").



d'ébarbage

1/2 rondes

Taille rude — Longueur (mm et pouces) : 300 (12").

N° 847



N° 849

Pour maréchaux — sans soie — d'égale épaisseur —
 1/4 lime, 3/4 râpe — Longueurs (mm et pouces) : 375 (15").

1834. CETTE ANNÉE MARQUE, CHEZ PEUGEOT, LA CRÉATION DE GRANDS LABORATOIRES ET ATELIERS D'ESSAIS. ILS N'ONT JAMAIS CESSÉ D'ÊTRE, DEPUIS, DÉVELOPPÉS, MÉRITÉES AU PLUS HAUT POINT POSSIBLE, ET MULTIPLIÉS. DES PRÉLÈVEMENTS SUR LES FABRICATIONS Y SONT QUOTIDIENNEMENT SOUMIS AUX ÉPREUVES LES PLUS DURES.

LIMES

mêmes où, journallement, on utilise des centaines de limes pour l'affûtage des scies de notre production et pour les besoins de nos ateliers de mécanique. Ainsi ont été mis au point des outils qui permettent un travail, non seulement prolongé, mais rapide et propre.

POUR AFFÛTAGE DES SCIES

« LION »

Acier au chrome — Une taille.



N° 837

Tiers-points à angle vifs — bout non taillé — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 110 (4 1/2"), 125 (5"), 150 (6"), 175 (7"), 200 (8").



N° 838

Tiers-points à angles vifs — bout effilé — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 100 (4"), 125 (5"), 150 (6"), 175 (7").



N° 845

Tiers-points pour scies rubans — angles ronds — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 125 (5"), 150 (6"), 175 (7"), 200 (8").



N° 832

Plates pour scies chaperonnées — bout rond — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 110 (4 1/2"), 125 (5"), 150 (6"), 175 (7").



N° 842

Ovales, façon Marseillaise — 1/2 douces — Longueur (mm et pouces) : 100 (4").

PLATES POUR SCIES A EAU

« LION »

Une taille — demi-douces.



N° 834

2 champs plats — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 225 (9"), 250 (10"), 300 (12").

1 champ rond — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 225 (9"), 250 (10").

2 champs ronds — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 225 (9"), 250 (10"), 300 (12").

RÂPES ET LIMES-RÂPES

« LION »



N° 854

Pour bottiers — 1/4 plat et 3/4 râpe — sans soie — 1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 175 (7"), 200 (8").



N° 855

A bois — plates à main :
Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").



N° 825

A bois — 1/2 rondes :
Bâtardes — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
1/2 douces — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 250 (10"), 300 (12").
Douces — Longueurs (mm et pouces) : 200 (8"), 250 (10").



N° 827

De chaisiers —
Douces — Longueur (mm et pouces) : 300 (12").
1/2 douces — Longueur (mm et pouces) : 300 (12").



N° 856

Pour maréchaux — façon carpe — emmanchées, manche rivé — Longueur (mm et pouces) : 375 (15").

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

MULTIPRISES

Perfection du dessin, acier traité au chrome-molybdène employé pour les branches comme pour l'axe, et traitement thermique parfaitement contrôlé, font de ces réalisations, légères et élégantes, des outils puissants et indéformables, pratiquement indestructibles, capables d'une infinité d'usages. Le mécanicien, l'artisan, l'amateur ne peuvent plus se passer de cette pince, indispensable dans l'Industrie, l'Automobile, le Cycle, l'Agriculture, l'Électricité, les Arts Ménagers, et qui est très précieuse à la maison.

LÉGÈRES - PUISSANTES - INDÉFORMABLES - INCASSABLES

« **VANA-LION** »

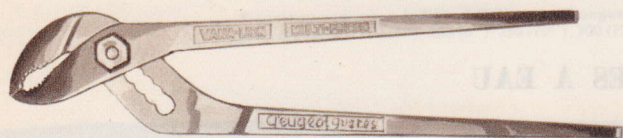
Acier au chrome-molybdène

Serrent et desserrent aux endroits le plus difficilement accessibles :

Tubes - Tuyaux - Raccords - Mandrins - Ecrous - Goujons, etc...

Goupillent et dégoupillent

« **GRAND MODÈLE** »



chromée



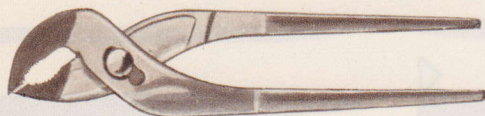
branches isolées

N° 6.870

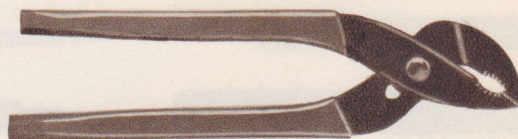
6 positions d'ouverture — réglage instantané — Longueur totale : 245 mm. Épaisseur des bords : 7 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 42 mm. Se livre laquée

— ou polie — ou chromée luxe, tête avivée — ou chromée grand luxe, entièrement avivée — ou polie avec branches isolées.

« **MOTORISTE** »



chromée



branches isolées

N° 6.872

4 positions d'ouverture — réglage instantané — Longueur totale : 180 mm. Épaisseur des bords : 6 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 27 mm. Se livre laquée

— ou chromée luxe, tête avivée — ou chromée grand luxe, entièrement avivée — ou polie avec branches isolées.

« **MINIATURE** »



N° 6.873

Longueur totale : 100 mm. Se livre cadmiée — ou nickelée.

L'OUTIL DE QUALITÉ

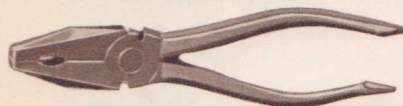


Peugeot
Frères

PINCES

Une longue expérience de ces fabrications, et d'innombrables mises au point intéressantes tant le métal employé que le moindre détail, nous ont permis d'aboutir, dans ce domaine, à des outils, non seulement bien en main, bien équilibrés et d'une grande douceur de manœuvre, mais nettement supérieurs par la qualité des taillants.

UNIVERSELLES



N° 889 « LION »

Façon Anglaise. Tête chanfreinée — Longueur : 18 cm. Se livre laquée — ou chromée.



N° 888 « LION »

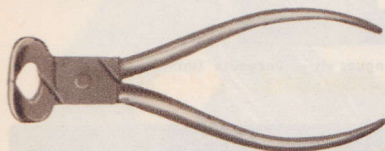
Façon Anglaise. Tête chanfreinée — branches isolées — Longueur : 18 cm. Se livre tête polie.



N° 882 « UNITED »

Longueurs (cm) : 16-19-22. Épaisseur : 8 mm. Se livrent noires, tête polie — ou chromées, plat de tête avivé.

CROUPANTES

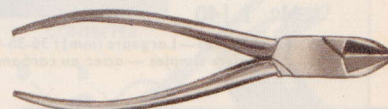


N° 928 « LION »

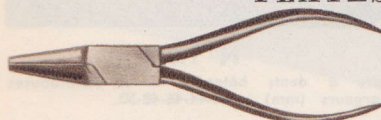
Coupantes devant — Longueurs (cm) : 12-14-16-18-20. Se livrent polies — ou chromées.

N° 929 D « LION »

Coupantes diagonales — Longueurs (cm) : 12-14-16-18-20. Se livrent polies — ou chromées.



PLATES



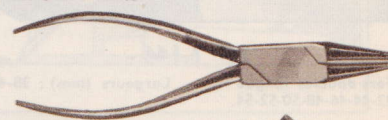
N° 930 « LION »

Longueurs (cm) : 12-14-16-18-20. Se livrent polies — ou chromées.

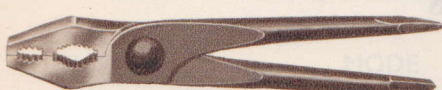
N° 931 « LION »

Longueurs (cm) : 12-14-16-18-20. Se livrent polies — ou chromées.

RONDES



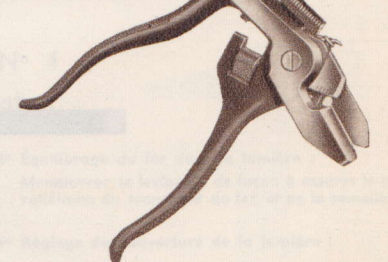
A GAZ



N° 983 « LION »

Façon Lyon — Longueurs (cm) et N° des modèles : 22 (N° 1) et 25 (N° 2). Se livrent noires.

A VOIE

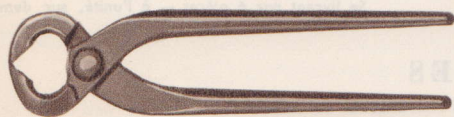


N° 781 « LION »

Forme pistolet — Hauteur (cm) et N° des modèles : 12 (N° 1) et 14 (N° 2).

TENAILLES

La forme et les rapports de bras de levier de nos tenailles sont déterminés pour donner à l'outil le maximum de puissance. Compte tenu des exigences d'utilisation, nous avons rapproché l'axe du rivet le plus possible du tranchant, ce qui lui confère une puissance de coupe et de pincement inégalée. Axe largement dimensionné, taillants parfaitement alignés, mors à angle constant spécialement traité pour résister aux efforts d'arrachement, de même que l'acier employé, contribuent à distinguer ces modèles des fabrications courantes.



BRANCHES ROND

BRANCHES PLATES

N° 942 « LION » — branches rondes — Longueurs (cm) : 16-19-22-25.
N° 942 A « LION » — 1/2 fines laquées — plates — (cm) : 19-22-25.



N° 943 « LION »

« Russes » — laquées — Longueurs (cm) : 19-22-25.

TRICOISES

Complément indispensable de nos outils de maréchaux et exécutés avec un soin tout particulier, ces modèles, extrêmement robustes, sont réputés de longue date et donnent entière satisfaction aux utilisateurs professionnels.



N° 940 « LION »

Ordinaire — vernie — Longueur : 33 cm.



N° 995 « LION »

Vienne large — vernie — Longueur : 33 cm.



N° 996 A « LION »

A talon — laquée — mâchoires étroites — Long. : 33 cm.

1835. DÉJÀ UNE SECONDE GÉNÉRATION D'OUVRIERS ET DE TECHNICIENS A FAIT SON APPARITION CHEZ PEUGEOT. AU COURS DE PRESQUE UN SIÈCLE ET DEMI, DES GÉNÉRATIONS S'Y SONT, DE LA SORTE, SUCCÉDÉES, FORMÉES DEPUIS LEUR PLUS JEUNE ÂGE ET, AGÉES, TRANSMETTANT LEUR EXPÉRIENCE AUX SUIVANTES.

FERS DE RABOTS

Plus d'un siècle de fabrication dans ce domaine nous a permis une mise au point méticuleuse de la qualité. Acier d'acier spécial au chrome, usinés par des procédés exclusifs, et faisant l'objet de contrôles et d'essais jamais interrompus, nos fers de rabots, comme nos fers de feuillerets, boudets et guillaumes, sont reconnus supérieurs dans le monde entier pour leur longue tenue de coupe et la finesse du travail qu'ils permettent.

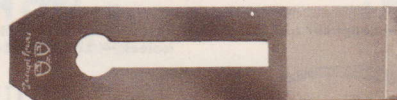
« 2 LIONS »

Acier au chrome

N° 1.140



Fers simples — Largeurs (mm) : 36-38-40-42-44-46-48-50-52-54-56-58-60.
Contrefers simples — acier au carbone — Largeurs (mm) : de 36 à 54.



N° 1.142

Fers percés pour courtes et longues vis — Largeurs (mm) : 38-40-42-44-46-48-50-52-54-56-58-60.



N° 1.144

Fers doubles longue vis — Largeurs (mm) : 38-40-42-44-46-48-50-52-54.



N° 1.146

Fers doubles courte vis — Largeurs (mm) : 38-40-42-44-46-48-50-52-54-56-58-60-62-64.



N° 1.073

Fers à dents bâtarde — ou demi-douces — Largeurs (mm) : 42-44-46-48-50.

FERS DE FEUILLERETS

« LION »



N° 1.038 A

Simple — Largeurs (mm) : 10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30.

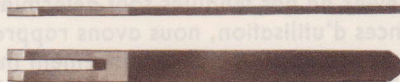
FERS DE BOUVETS

« LION »



N° 1.020

Simple — Largeurs (mm) : 4-5-6-7-8-10-12-14.



N° 1.026

Double — Largeurs (mm) : 10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30-32-34.



N° 1.025

A approfondir — Largeurs (mm) : 4-6-8-10-12-14. Se livrent par 6 pièces — à l'unité, sur demande.

FERS DE GUILLAUMES

« LION »



N° 1.035 - Droits — Largeurs (mm) : 14-16-18-20-22-24-26-28-30.

FERS A RABOTER — tout acier, dits « RIVITES »

Des méthodes rigoureuses de traitement thermique, résultant d'années de recherches de nos Laboratoires et de nombreux essais pratiques, confèrent à l'acier spécial employé pour nos fers à raboter, à la fois, une grande dureté, une fragilité minimum, et une finesse de grain poussée. Ces méthodes permettent, également, de réduire au minimum le redressage du marteau qui risque toujours de créer une amorce de rupture. Il en résulte que le biseau de nos fers « tient », ne se retourne pas, ne s'ébrèche pas, les affûtages n'étant plus nécessaires qu'à intervalles très espacés. La dureté régulière, l'absence de tension interne dans la lame permettent d'utiliser ces fers jusqu'à l'extrême limite d'usure, sans altération des qualités de coupe et sans déformations exagérées. Ils sont meulés à l'épaisseur exacte, polis, équilibrés par paire, biseautés, — affûtés, mais non morfilés. Nous pouvons, sur demande, exécuter des rivites avec encoches ouvertes et encoches d'extrémités, moyennant supplément de prix.

« 2 LIONS »



Largeurs (mm) :	25	30	35	25	30	35	35	30	40
Épaisseurs (mm) :		2,5			3		3,5		4

Se vendent au mètre de taillant.

1840. PEUGEOT COMMENCE A FABRIQUER DE L'OUTILLAGE A MAIN. PAR LA SUITE, ET D'ANNÉE EN ANNÉE, LA GAMME DE L'OUTILLAGE PEUGEOT FRÈRES S'EST COMPLÉTÉE, PERFECTIONNÉE, CONSTITUANT, AUJOURD'HUI, UN ENSEMBLE QUI EST L'UN DES PLUS MARQUANTS DE LA PRODUCTION INTERNATIONALE.

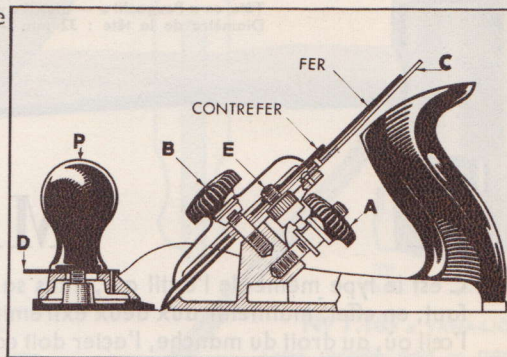
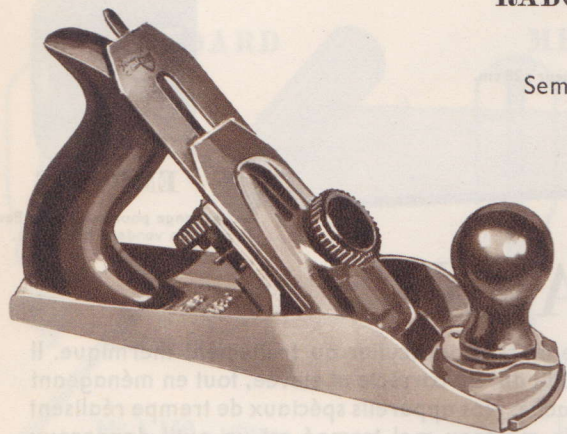
RABOTS MONTÉS

Parfaitement en main, cet outil peut être réglé avec précision grâce à ses dispositifs simples qui commandent l'avance, le dégauchissage du fer et le réglage de la lumière. La semelle en fonte malléable assure un glissement doux. Fabriqué avec précision, l'ensemble est particulièrement bien présenté. Nos fers de rechange, spéciaux, tout acier au chrome, sont de la classe indispensable à cet outil de haute qualité.

RABOT MÉTALLIQUE

« LION »

Semelle fonte malléable



N° 4 « Standard » — Lumière réglable — Livré avec fer tout acier au chrome « 2 LIONS » de largeur 51 mm.

MODE D'EMPLOI DU RABOT MÉTALLIQUE N° 4

Aucun outil n'est nécessaire pour le réglage de ce rabot.

1° Serrage du contrefer sur le fer :

- Dévisser le bouton molleté B.
- Prendre en main l'ensemble constitué par le fer, le contrefer et la vis molletée E.
- Débloquer la vis molletée E, à l'aide de deux encoches rectangulaires qui se trouvent à la base du bouton B.
- Régler le fer sur le contrefer, et serrer à la main au moyen de la vis molletée E.
- Bloquer à l'aide des encoches du bouton B.

2° Réglage en profondeur du fer :

- Dévisser légèrement le bouton molleté B.
- Tourner le bouton molleté A, en vissant si l'on veut donner du fer, ou en dévissant si l'on veut en enlever.
- Revisser le bouton molleté B.

3° Équilibrage du fer dans la lumière :

Manœuvrer le levier C, de façon à assurer le parallélisme du tranchant du fer et de la semelle.

4° Réglage de l'ouverture de la lumière :

- Dévisser la poignée P.
- Manœuvrer la came D pour donner l'ouverture désirée.
- Revisser la poignée P.

FERS DE RECHANGE

pour rabot métallique N° 4

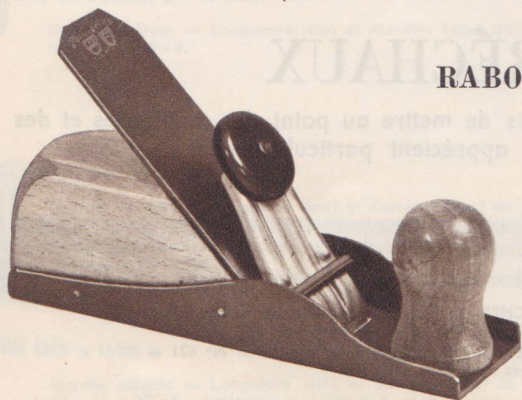
« 2 LIONS »

Tout acier au chrome — Largeur : 51 mm.
Se livrent percés — ou doubles.



RABOT SEMI-MÉTALLIQUE

« ODAX »



Livré avec fer simple « 2 LIONS » de largeur 50 mm.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

MAILLET « PEUGEOLIT »

Les têtes de ce maillet, en « Peugeotlit », matière légèrement élastique et très résistante même aux chocs violents, permettent de travailler, sans risque de détériorer, sur matières ou pièces délicates telles que : métaux tendres, alliages légers, filetages, engrenages, carrosseries d'automobiles, tôles fines, pièces précises, boiseries... Ces têtes, supportées par une masse métallique cadmiée, sont facilement démontables. Elles sont ininflammables et elles conservent leurs qualités aux températures inférieures à zéro. L'outil est parfaitement équilibré, avec manche galbé, frêne verni. Fini impeccable.



N° 807

Tête en « Peugeotlit » — manche verni — masse polie — Longueur : 28 cm.
Diamètre de la tête : 32 mm — Poids : 250 gr.

« LION »



EMBOUTS

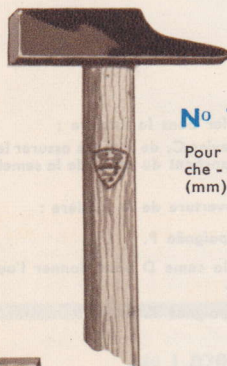
de rechange pour maillets « Peugeotlit » — Se vendent à la pièce.

MARTEAUX

C'est le type même de l'outil qui, dans sa forme simple, exige un soin particulier au traitement thermique. Il faut, en effet, maintenir aux deux extrémités, table et panne, une dureté correcte et élevée, tout en ménageant l'œil où, au droit du manche, l'acier doit conserver toute sa ténacité. Nos appareils spéciaux de trempe réalisent automatiquement ces conditions avec la garantie requise. Un marteau mal trempé est un outil dangereux dans un atelier; nos modèles éliminent ce risque, sans influencer la qualité des parties travaillantes.

« LION »

Vernis noir — Panne et talon polis.



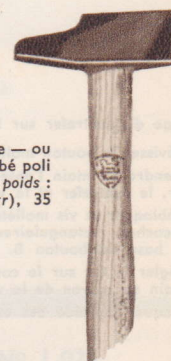
N° 794

Pour MENUISIERS — sans manche — ou emmanchés — Largeurs (mm) : 15-18-20-22-25-28-30.



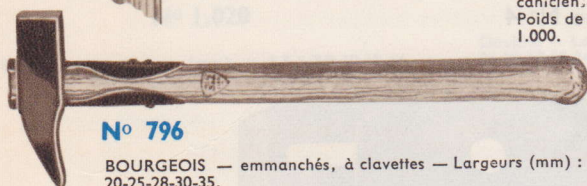
N° 786

Type « EUROPE CENTRALE » — pour mécanicien, — sans manche — ou emmanchés — Poids de la tête (gr) : 300-400-500-600-800-1.000.



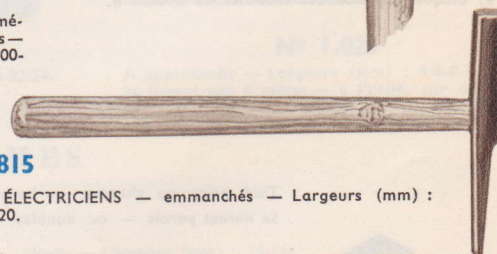
N° 795

RIVOIRS — sans manche — ou emmanchés, manche galbé poli — Largeurs (mm) et poids : 25 (248 gr), 30 (388 gr), 35 (600 gr), 40 (870 gr).



N° 796

BOURGEOIS — emmanchés, à clavettes — Largeurs (mm) : 20-25-28-30-35.



N° 815

Pour ÉLECTRICIENS — emmanchés — Largeurs (mm) : 16-18-20.

OUTILS DE MARÉCHAUX

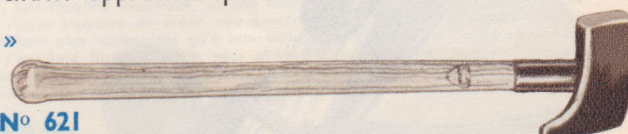
De longs et patients essais, suivis et contrôlés, nous ont permis de mettre au point des mailloches et des rognepieds d'une qualité que les maréchaux apprécient particulièrement.

« LION »



N° 934

ROGNEPIEDS — polis — Longueur : 31 cm.



N° 621

MAILLOCHES — pied de biche — emmanchées frêne, virole acier — tête vernie — talon poli.
MANCHES DE RECHANGE pour mailloches N° 621 — frêne, avec virole acier.

TRICOISES : Nos 940 - 995 - 996 A (Voir page 27 du catalogue).

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

TOURNEVIS

Nos essais systématiques nous ont permis d'enregistrer, sur ces outils, des couples de torsion exceptionnellement élevés. Partant de ces bases, des nuances d'aciers et des traitements précis ont été déterminés. Tous ces soins ont permis la réalisation de modèles qui se classent à l'avant-garde de la production internationale. Le choix et la qualité des manches, ainsi que leur revêtement, contribuent à en faire des outils supérieurs. Le dernier né de la série, « lame section cruciforme » en acier spécial, manche « Peugeotlit » isolant et incassable, complète une gamme devant satisfaire la majorité des cas.

STANDARD



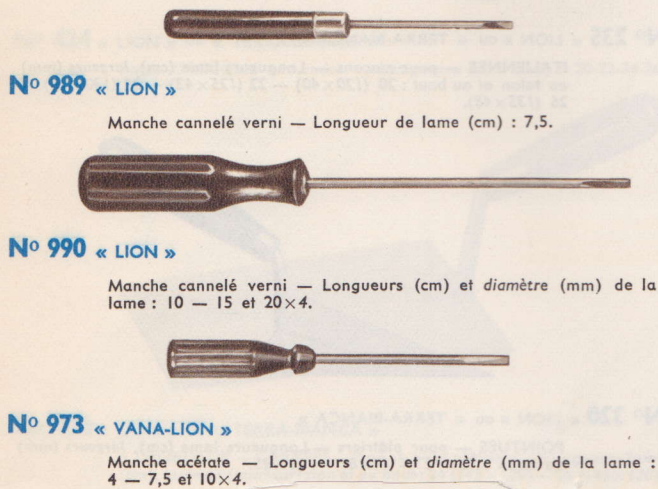
MÉCANICIENS



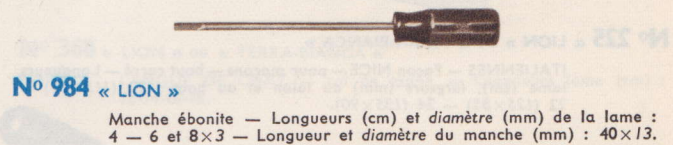
Lame à section CRUCIFORME



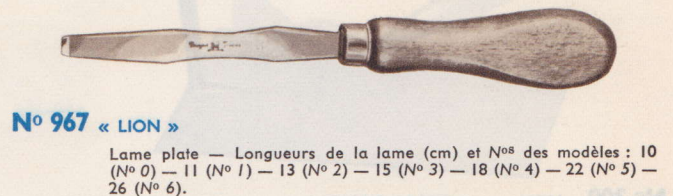
ÉLECTRICIENS



RADIO



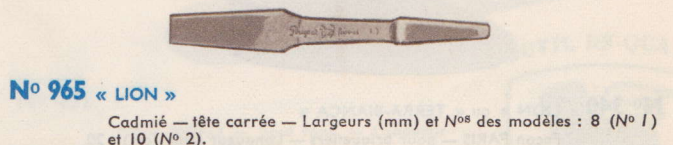
RÉVERSIBLES



HORLOGERS



POUR VILEBREQUINS



1841. CRÉATION DE LA SECONDE DES CINQ GRANDES USINES ACTUELLES DE SCIÉS ET D'OUTILLAGE PEUGEOT FRÈRES : CELLE DE PONT-DE-ROIDE. AUJOURD'HUI, CETTE USINE EST SPÉCIALISÉE DANS LA FABRICATION DES ACIERS LAMINÉS À FROID, FERS DE RABOTS, ET, ÉGALEMENT, BRINS DE PARAPLUIES.

TRUELLES FORGÉES

Métal amélioré par corroyage — épaisseur de la lame, dégradée du talon vers l'extrémité, et calculée de manière à donner à chaque modèle la flexibilité convenant au travail à effectuer — manche de bois dur, verni, avec virole protégée contre l'oxydation — soie traversante, rivée solidement sur l'extrémité du manche — équilibre



N° 201 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

CARRÉES — pour maçons — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 14 (95×70) — 16 (105×80) — 18 (115×90) — 20 (125×95) — 22 (130×100).



N° 211 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

RONDES — pour maçons — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 14 (95×60) — 16 (105×65) — 18 (115×65) — 20 (125×65) — 22 (130×70).



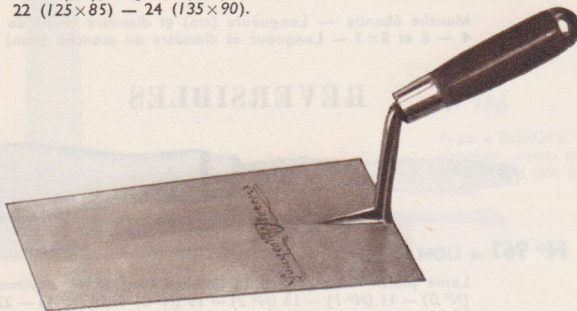
N° 225 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

ITALIENNES — Façon NICE — pour maçons — bout carré — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 20 (115×80) — 22 (125×85) — 24 (135×90).



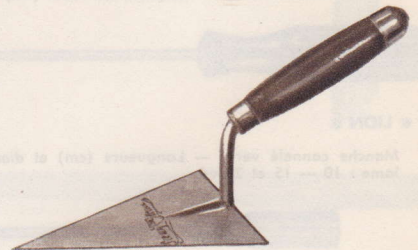
N° 235 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

ITALIENNES — pour maçons — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 20 (120×40) — 22 (125×43) — 24 (130×45) — 26 (135×48).



N° 300 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

CARRÉES — à LISSER — pour plâtriers — fines — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 24 (145×120) — 26 (145×120).



N° 320 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

POINTUES — pour plâtriers — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon : 12×72 — 14×81 — 16×95.



N° 340 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

Façon PARIS — pour briquetiers — Longueur lame (cm) : 20



N° 344 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

Façon LILLE (NORD-BELGE) — pour briquetiers — Long. lame (cm) : 18

1843. CRÉATION DE L'USINE PEUGEOT FRÈRES DE VALENTIGNEY. AUJOURD'HUI, L'USINE "AMONT" EST SPÉCIALISÉE DANS LA PRODUCTION DE LAMINÉ À FROID ET LE POLISSAGE, LA PEINTURE, LE GRAISSAGE, L'EMMANCHAGE, LE MONTAGE, L'EMBALLAGE D'OUTILS DIVERS, L'USINE "AYAL" DANS LA FABRICATION DES SCIES À BOIS ET À MÉTAUX, LAMELLES DE TISSAGE.

TRUELLES FORGÉES

parfait — poli deux faces — tels sont les éléments qui surclassent ces truelles livrées en deux présentations différentes : l'une « poli extra-fin, manche verni, virole luxe », marque « LION » ; l'autre « poli fin, manche verni à virole », marque « TERRA-BIANCA ».



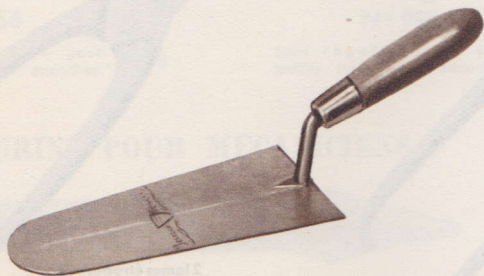
N° 346 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

Façon ÉGYPTIENNE — rondes — pour briquetiers — Longueurs lame (cm) : 20-22.



N° 351 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

Façon AMÉRICAINNE — rondes — pour briquetiers — Longueurs lame (cm) : 18-20.



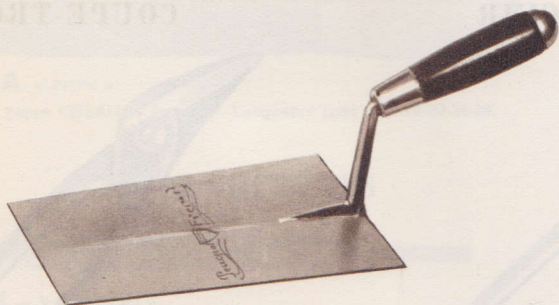
N° 424 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

Façon GRECQUE — rondes — Longueurs lame (cm) : 20-22-24-26.



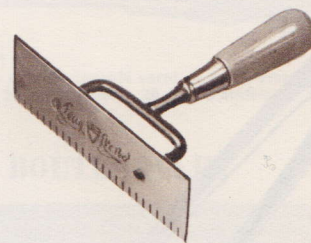
N° 368 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

LANGUE DE CHAT — col de cygne — Longueurs lame (cm) : 12-14-16-18.



N° 400 « LION » ou « TERRA-BIANCA »

à DÉGROSSIR — CARRÉES — fines — pour plâtriers — Longueurs lame (cm), largeurs (mm) au talon et au bout : 24 (145 x 120) — 26 (145 x 120).

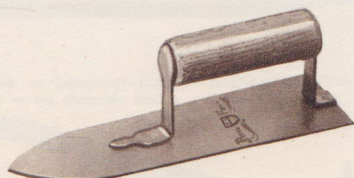


N° 420 « LION »

BERTHELÉ — dentées d'un côté — Longueur lame (cm) : 18.

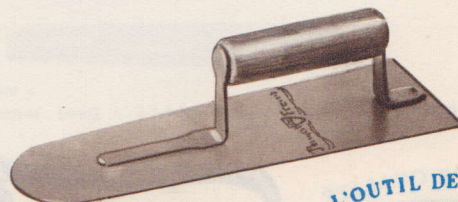
PLATOIRS

« LION »



N° 430

Façon NORD — bout pointu — Longueur lame (cm) : 23,5.



N° 431

Façon NORD — bout rond — Longueur lame (cm) : 30.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

CISAILLES ET SÉCATEUR

En acier électrique à forte teneur en carbone et faible teneur en chrome permettant d'obtenir un taillant qui donne toute sécurité d'emploi, même dans les tôles épaisses, nos cisailles satisfont pleinement le tôlier, le garagiste, le ferblantier et tous autres utilisateurs. La précision de leur coupe diminue l'effort et assure un travail toujours net. Présentation soignée, lames polies, branches vernies. Notre sécateur est à lame interchangeable, pouvant être remplacée sans ajustage, et fixée de la façon la plus rigide. Courbure spéciale de la lame et grande ouverture assurent une coupe douce et parfaite. Robuste et bien en main, l'outil ne fatigue pas, même dans le travail prolongé du professionnel.

« LION »

« L'UNIVERSELLE »

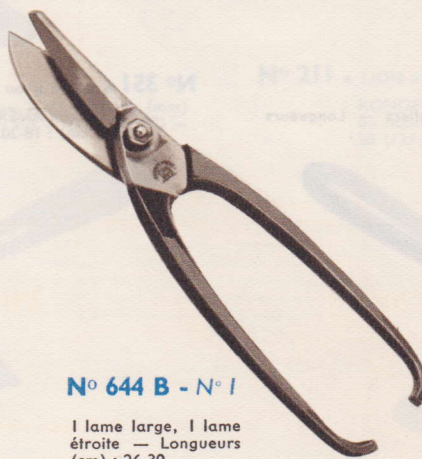
A entablures

Pour fortes épaisseurs



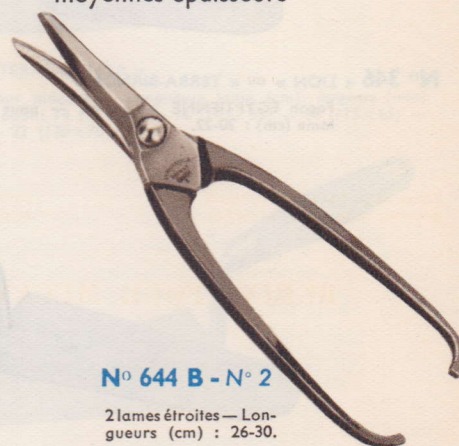
N° 644 B - N° 0

2 lames larges — Longueurs (cm) : 26-30.



N° 644 B - N° 1

1 lame large, 1 lame étroite — Longueurs (cm) : 26-30.



N° 644 B - N° 2

2 lames étroites — Longueurs (cm) : 26-30.

A CHANTOURNER



N° 562

Longueur (cm) : 28.

COUPE-CUIR



N° 565

A ressort — Longueur (cm) : 22.

COUPE-TROU

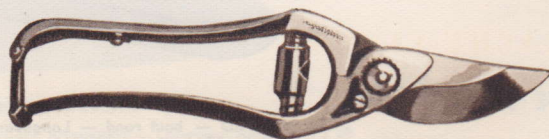


N° 566

Longueur (cm) : 26.

SÉCATEUR

« LION »



N° 3 — « Le Parfait »

Forgé — en acier à haute résistance — lames interchangeables — Longueurs (cm) : 20 et 22,5.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

PETIT OUTILLAGE

En dehors de ses scies et de son outillage classique, de grande consommation, PEUGEOT Frères se devait de fournir, parmi la multiplicité de l'outillage complémentaire, celui pour lequel l'utilisateur réclame une qualité supérieure et garantie. Chacun de ces articles complémentaires bénéficie de la technique de la firme, tant au point de vue des aciers employés, que de la conception, de l'usinage et du contrôle.

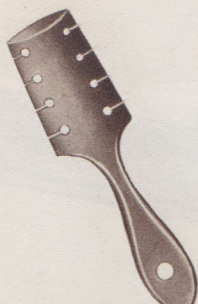
TOURNE-A-GAUCHE POUR SCIES

« LION »



N° 956

Sans régulateur — pour grandes scies — 7 encoches.



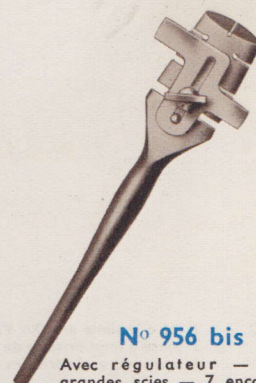
N° 955

Sans régulateur — pour petites scies — 8 encoches.



N° 954

Avec régulateur — pour petites scies — 8 encoches.



N° 956 bis

Avec régulateur — pour grandes scies — 7 encoches.

BURINS POUR MÉCANICIENS



N° 606 « LION »

Façon BÉDANE — laqués — Longueur (cm) : 20.



N° 697 A « LION »

Façon CISEAU — laqués — Longueurs (cm) : 16-18-20-24-28.

CHASSE-GOUPILLES



N° 6.734 « VANA-LION »

Corps cylindrique moleté — Diamètres (mm) : 2-4-6. Se livrent polis — ou chromés mat — ou chromés aivés.

CHASSE-POINTES



N° 733 « LION »

Bout concave — Longueur (cm) : 12. Diamètres (mm) : 1-2-3. Se livrent polis — ou chromés mat — ou chromés aivés.



ARRACHE-CLOUS

N° 592 « LION »

Coudés — avec pied de biche.

POINTES A TRACER



N° 881 « LION »

Corps moleté — à 2 pointes.

POINTES CARRÉES



N° 932 N « LION »

Renforcées — manche cannelé verni — tige traversante — Longueurs totales (cm) : 21 (petit modèle), 28 (grand modèle).

BOUTEROLLES



N° 740 « LION »

Diamètres des fraises (mm) : 5-6-7-8-9-10-11-12-14-16-18-21-24-27-30.

EMPORTE-PIÈCES A FRAPPER



N° 761 « LION »

Diamètres (mm) : 2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20.

1848. PAR SUITE DES ÉVÈNEMENTS POLITIQUES ET DE LA SITUATION, FORT GRAVE, LES USINES PEUGEOT SONT MENACÉES DE FERMETURE. ELLES SURMONTERONT CETTE NOUVELLE PÉRIODE DIFFICILE, ET, IMMÉDIATEMENT APRÈS, REPRENDRONT LEUR ESSOR, GRACE A UN ESPRIT D'ÉQUIPE QUE RIEN N'A JAMAIS PU VAINCRE.

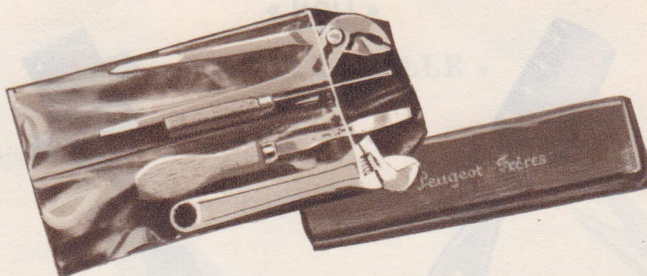
TROUSSES

D'OUTILLAGE

dites « de 1^{re} urgence »

Étudiées avec le plus grand soin au point de vue composition, ces trousse ont rencontré le meilleur accueil de la part de tous les automobilistes, possesseurs de véhicules, en général, voulant avoir, à la portée de la main, les outils permettant de remédier à un petit ennui mécanique, outils de qualité comme d'efficacité maximum.

Matière plastique noire, simili chevreau, face intérieure transparente.



N° 0 — 1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » cadmiée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 40 x 4.

N° 1 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75 x 4.

N° 2 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75 x 4.

N° 4 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75 x 4.

N° 5 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75 x 4.

N° 11 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » polie;
1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100 x 4;
1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 12 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100 x 4;
1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100 x 6.

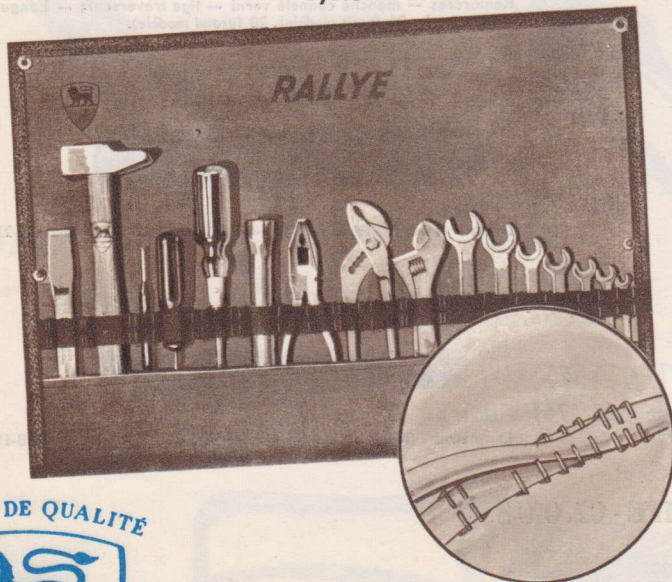
N° 14 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100 x 4;
1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 15 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100 x 4;
1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100 x 6.

TROUSSES DE BORD

Celui qui part pour de longs parcours a besoin d'une parfaite tranquillité d'esprit. Il veut savoir qu'il trouvera, dans sa trousse de bord, les outils nécessaires pour faire face à toute éventualité, et des outils sur lesquels il puisse compter. Nos trousse, par leurs assortiments, répondent à ces préoccupations et rassemblent ce que PEUGEOT Frères a produit de plus parfait et de plus efficace dans ce genre d'outillage.

Système de fixation breveté S.G.D.G. — Composition standard.



« RALLYE »

7 clés double-fourche « VANA-LION » chromées, têtes avivées : 6 x 7, 8 x 10, 9 x 11, 12 x 14, 13 x 15, 16 x 18, 17 x 19 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince universelle de 18, chromée, tête avivée — 1 clé à bougie pour bougie de 14, cadmiée, avivée — 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15 x 8 — 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10 x 4 — 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 — 1 burin N° 697 A de 20, cadmié — 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4, chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune — ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

« CLUB »

1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince universelle de 18, chromée — 1 clé à bougie pour bougie de 14, cadmiée, avivée — 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15 x 8 — 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10 x 4 — 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 — 1 burin N° 697 A de 20, cadmié — 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4, chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune — ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

« WEEK-END »

1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée — 1 pince universelle de 18, chromée — 1 clé à bougie pour bougie de 14, cadmiée, avivée — 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15 x 8 — 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10 x 4. Se livre avec enveloppe toile brune — ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

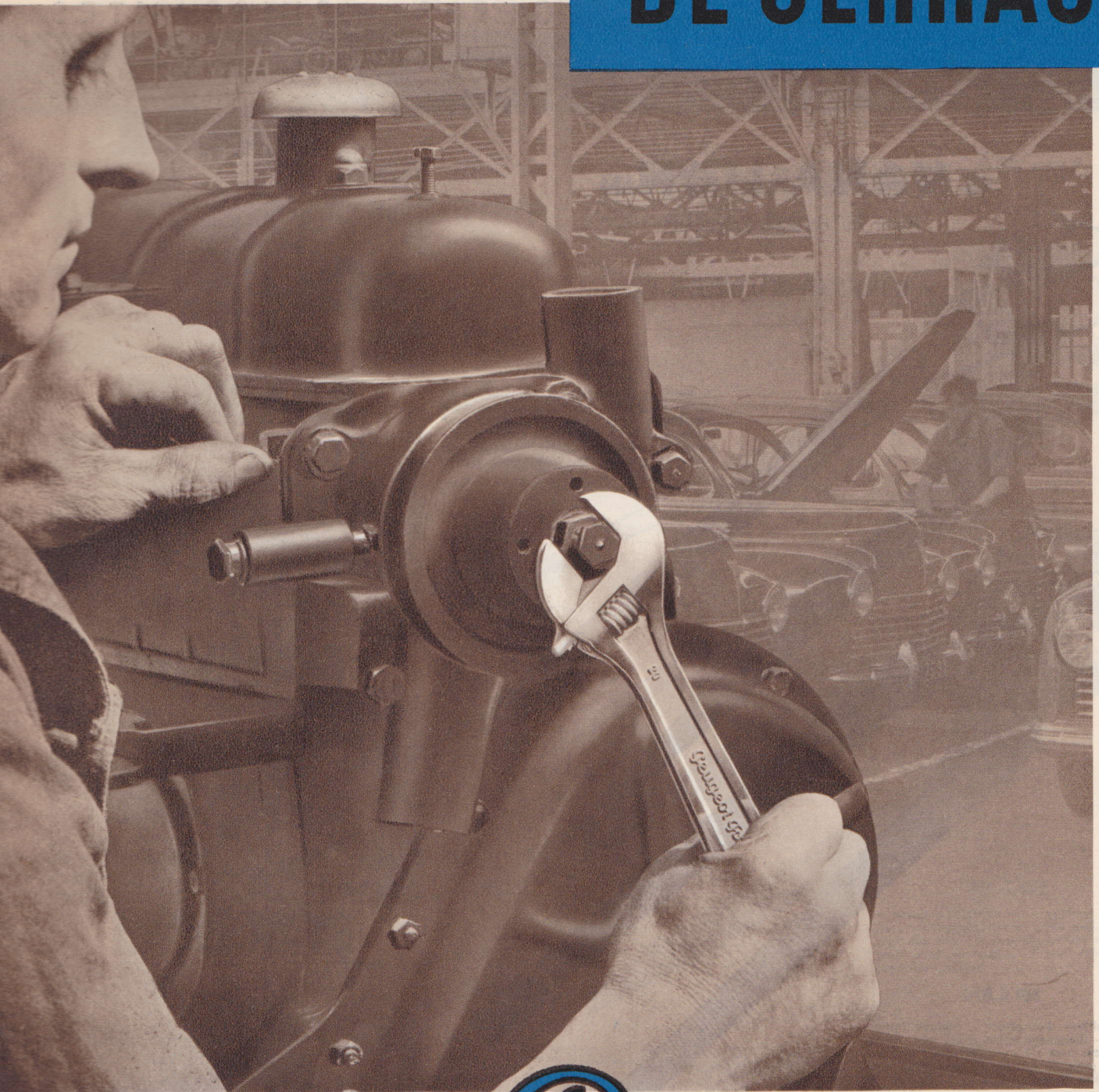
L'OUTIL DE QUALITÉ



PAR QUANTITÉS, nous pouvons livrer des trousse de COMPOSITIONS DIFFÉRENTES de la composition standard.

Peugeot
Frères

CLÈS DE SERRAGE



Peugeot
Frères

MULTIPRISES

Perfection du dessin, acier traité au chrome-molybdène employé pour les branches comme pour l'axe, et traitement thermique parfaitement contrôlé, font de ces réalisations, légères et élégantes, des outils puissants et indéformables, pratiquement indestructibles,

LÉGÈRES • PUISSANTES

Serrent et desserrent aux endroits

« VANA-LION »

Acier au chrome-molybdène

« GRAND MODÈLE »

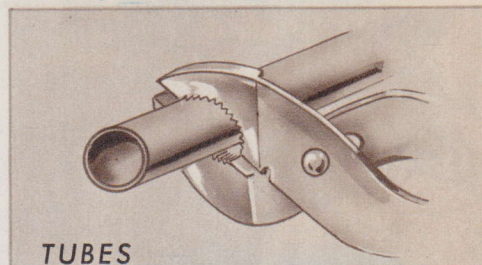
N° 6.870

6 positions d'ouverture - réglage instantané - Longueur totale : 245 mm. Épaisseur des becs : 7 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 42 mm. Se livre laquée - ou polie - ou chromée luxe, tête avivée - ou chromée grand luxe, entièrement avivée.

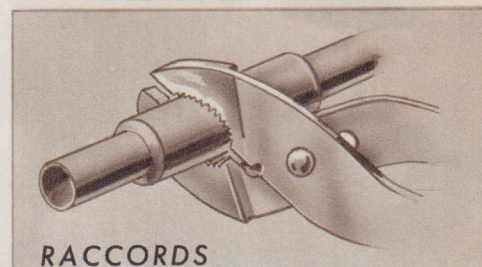


N° 6.870

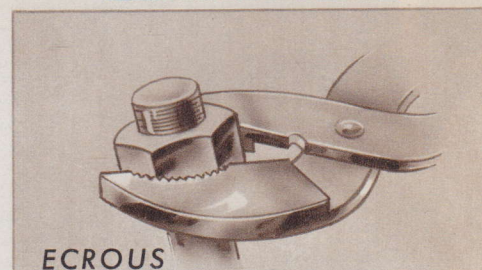
6 positions d'ouverture - réglage instantané - Longueur totale : 245 mm. Épaisseur des becs : 7 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 42 mm. Polie avec branches isolées.



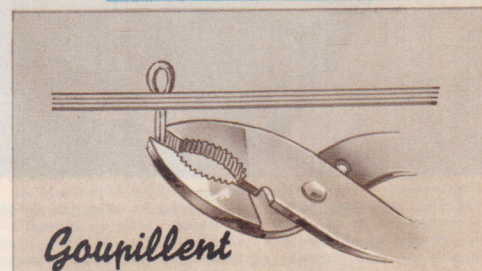
TUBES



RACCORDS



ECROUS



Goupillent

L'OUTIL DE QUALITÉ



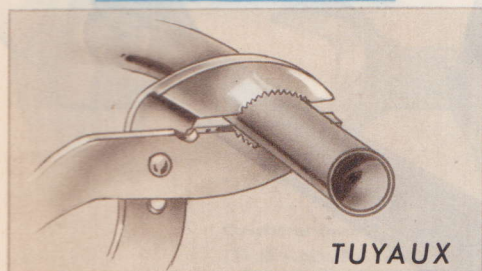
Peugeot
Frères

MULTIPRISES

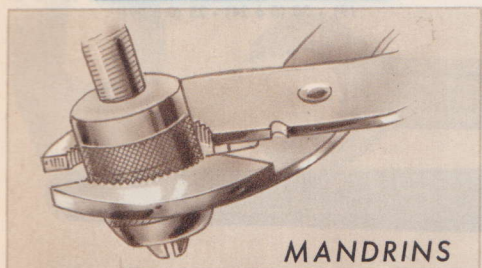
capables d'une infinité d'usages. Le mécanicien, l'artisan, l'amateur ne peuvent plus se passer de cette pince, indispensable dans l'Industrie, l'Automobile, le Cycle, l'Agriculture, l'Électricité, les Arts Ménagers, et qui est très précieuse à la maison.

INDÉFORMABLES • INCASSABLES

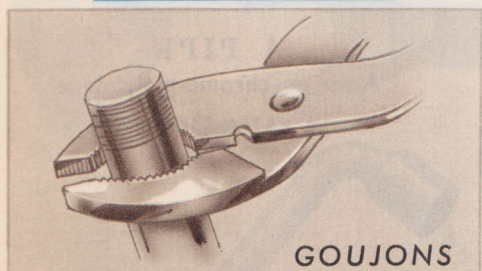
le plus difficilement accessibles:



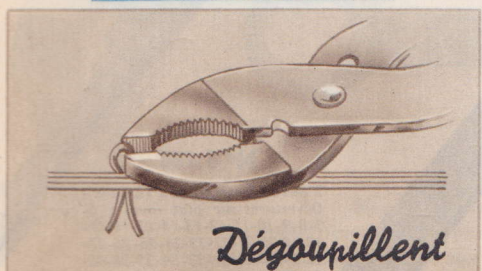
TUYAUX



MANDRINS



GOUJONS



Dégoupillent

« VANA-LION »

Acier au chrome-molybdène

« MOTORISTE »

N° 6.872

4 positions d'ouverture - réglage instantané - Longueur totale : 180 mm. Épaisseur des becs : 6 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 27 mm. Se livre laquée - ou chromée luxe, tête avivée - ou chromée grand luxe, entièrement avivée.



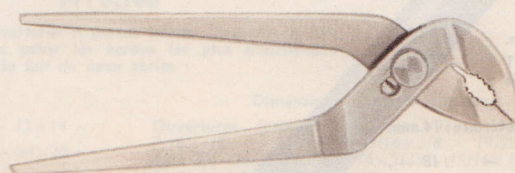
N° 6.872

4 positions d'ouverture - réglage instantané - Longueur totale : 180 mm. Épaisseur des becs : 6 mm. Ouverture maxima pour prise de tubes : 27 mm. Polie avec branches isolées.

« MINIATURE »

N° 6.873

Longueur totale : 100 mm. Se livre cadmiée - ou nickelée.



1850. PEUGEOT FRÈRES COMMENCE LA FABRICATION DE SES MOULINS À CAFÉ. IL N'EST GUÈRE BESOIN D'EN PARLER, TANT LEUR RÉPUTATION EST GRANDE, NON SEULEMENT EN FRANCE, MAIS D'UN BOUT À L'AUTRE DE LA TERRE. ET PEUT-ON EN PARLER SANS Y ASSOCIER LA CÉLÈBRE POIVRIÈRE EXIGÉE MÊME AUX ÉTATS-UNIS ?

CLÉS

Aboutissement d'un demi-siècle de fabrication, ces clés et, en particulier, nos clés à molette « VANA-LION » en acier au chrome-molybdène, remarquables par la précision de leur usinage, comme par leur résistance à la rupture et à la déformation, ne le sont pas moins par leur légèreté obtenue sans atteinte à la qualité. D'un bel aspect, nos revêtements chromés assurent, non seulement une présentation impeccable, mais une protection efficace contre l'oxydation. Notre type « LION », tout acier forgé, extrêmement robuste, et d'un prix très étudié, convient parfaitement pour tous usages courants.

A MOLETTE

Acier au chrome-molybdène

« VANA-LION »



N° 6.000

Mâchoires extra minces - ajustage de précision. Se livre laquée - ou chromée luxe, tête avivée - ou chromée grand luxe - Longueurs (cm) et ouvertures des mâchoires (mm) : 10 (0 à 11) - 15 (0 à 19) - 20 (0 à 24) - 25 (0 à 29) - 30 (0 à 33) - 35 (0 à 38) - 40 (0 à 44).

Tout acier forgé

« LION »



N° 302

Noire, tête polie - Longueurs (cm) et ouvertures des mâchoires (mm) : 15 (0 à 19) - 20 (0 à 24) - 25 (0 à 29).

A TIGE COUDÉE

« LION »

Acier forgé noir



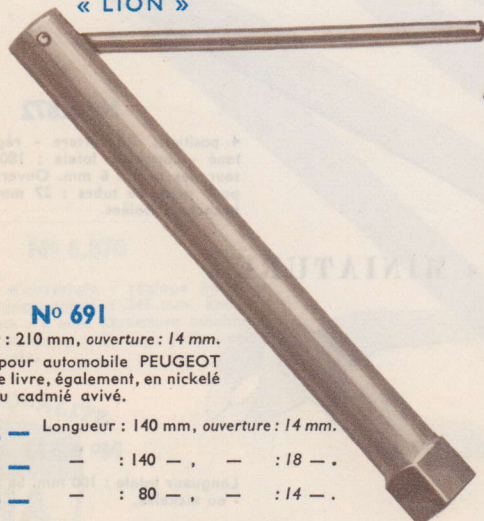
N° 689

Longueur : 60 cm

A BOUGIES

A broche incorporée — nickelé mat — ou cadmié mat.

« LION »



N° 691

Longueur : 210 mm, ouverture : 14 mm. Spéciale pour automobile PEUGEOT « 203 ». Se livre, également, en nickelé avivé - ou cadmié avivé.

N° 692 — Longueur : 140 mm, ouverture : 14 mm.

N° 693 — : 140 —, — : 18 —.

N° 694 — : 80 —, — : 14 —.

A CRÉMAILLÈRE

Modèle pour trousses.



N° 690

Longueur : 20 cm.

A PIPE

Acier au chrome-molybdène

« VANA-LION »



N° 6.180

2 ouvertures égales à 12 pans - Ouvertures sur plat (mm) : 6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-38-42-46-50. Se livre tête polie - ou chromée mat - ou chromée, tête avivée.

1852. LA "CRINOLINE", QUI NOUS ARRIVAIT D'ANGLETERRE, APPARAÎT. IL EST CURIEUX DE SE SOUVENIR, QU'À L'ÉPOQUE, PEUGEOT FRÈRES FABRIQUAIT PLUS DE 100 TONNES D'ACIER, PAR AN, POUR CES ROBES, EN REMPLACEMENT DES JONCS ET BALEINES UTILISÉS, POUR LA MONTURE, À L'ORIGINE.

CLÉS

Grâce à l'emploi d'un acier spécial au chrome-molybdène et à la répartition judicieuse des sections du métal, nos clés double-fourche « VANA-LION », les plus légères du marché international, supportent des charges de rupture très supérieures à la résistance du boulon correspondant à leur capacité. Têtes dessinées pour satisfaire aux problèmes d'encombrements serrés; tiges en « I » donnant le plus haut moment d'inertie. Revêtements chromés impeccables. Nous recommandons nos modèles « extra-plats » dont les becs ont été réduits à l'épaisseur minimum compatible avec une utilisation normale. D'un prix très étudié, notre série « LION », en acier extra-dur traité, robuste et largement dimensionnée, donne, également, totale satisfaction.

DOUBLE-FOURCHE

Acier au chrome-molybdène

« VANA-LION »



N° 6.100

Se fait en deux séries :

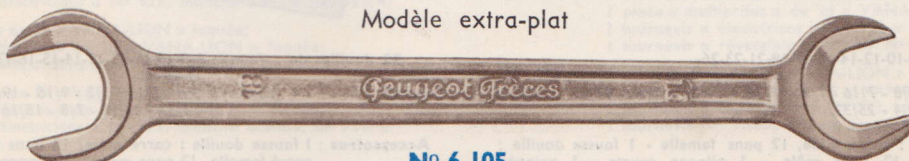
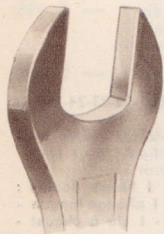
Dimensions métriques :

Ouvertures (mm) : 6×7 - 8×10 - 9×11 - 12×14 -
13×15 - 16×18 - 17×19 - 20×22 - 21×23 - 24×26 -
25×27 - 29×32.

Dimensions anglo-américaines :

Ouvertures (pouces) : 5/16×13/32 - 3/8×7/16 -
7/16×1/2 - 1/2×9/16 - 9/16×5/8 - 19/32×11/16 -
5/8×3/4 - 25/32×7/8 - 13/16×31/32 - 15/16×1 - 1 1/16×
1 1/4 - 1 1/8×1 1/4.

Se livre laquée - ou chromée, tête avivée.

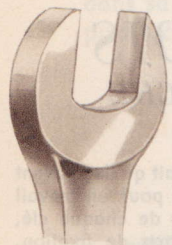


N° 6.105

Se livre dans les deux séries, dimensions et présentations de la N° 6.100.

Forgée, en acier au carbone

« LION »



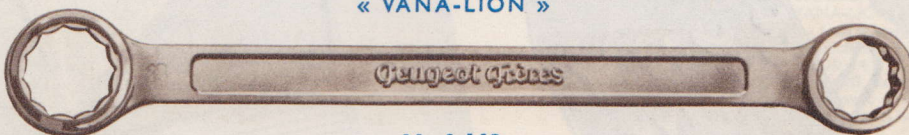
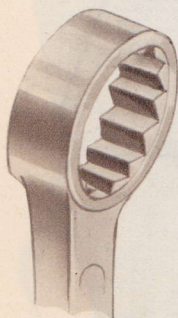
N° 570

Présentation noire, tête polie - Ouvertures (mm) : 6×7 -
8×10 - 9×11 - 12×14 - 13×15 - 16×18 - 17×19 - 20×22 -
21×23 - 24×26 - 25×27 - 29×32.

A ŒIL DOUBLE MULTIPANS

Acier au chrome-molybdène

« VANA-LION »



N° 6.160

12 pans - ouvertures à parois minces, inclinées à 15°,
permettant de saisir les écrous les plus difficilement
accessibles - Se fait en deux séries :

Dimensions métriques :

Ouvertures (mm) : 6×7 - 8×10 - 9×11 - 12×14 -
13×15 - 16×18 - 17×19 - 20×22 - 21×23 - 24×26 -
25×27 - 29×32.

Dimensions anglo-américaines :

Ouvertures (pouces) : 5/16×13/32 - 3/8×7/16 -
7/16×1/2 - 1/2×9/16 - 9/16×5/8 - 19/32×11/16 -
5/8×3/4 - 25/32×7/8 - 13/16×31/32 - 15/16×1 - 1 1/16×
1 1/4 - 1 1/8×1 1/4.

Se livre laquée - ou chromée, tête avivée.

L'OUTIL DE QUALITÉ



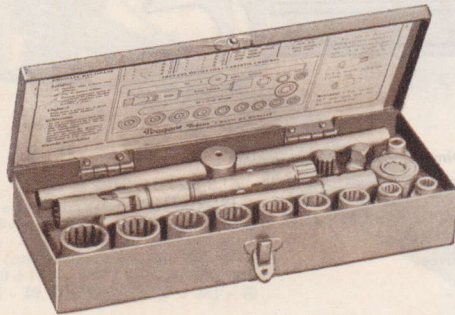
Peugeot
Frères

BOITES DE DOUILLES MULTIPANS

Dans tous les cas où l'écrou peut être atteint par le dessus, la douille « multiplans » assure une prise plus efficace avec des dimensions extérieures très réduites. Le « 12 pans » permet des blocages et des déblocages avec angles de rotation minima. Nos boîtes comprennent deux fausses douilles, ayant une extrémité en forme de carré, et l'autre « multipans »; ces deux fausses douilles permettent l'utilisation de toutes les clés du commerce. Nos « Multipans » ont trois fois la résistance à la rupture d'une clé carrée, une plus grande légèreté, une plus grande résistance à l'usure. Profondeur de douille admettant, quand c'est nécessaire, écrou et contre-écrou. Commande par cliquet, droite ou gauche, par simple retournement. Nos modèles se distinguent par la qualité de l'acier employé, l'absence de toute section de moindre résistance, et une totale sécurité résultant d'un contrôle rigoureux. Présentation chromée. Les boîtes sont en tôle laquée gris. Elles contiennent une notice d'emploi.

Acier au chrome-molybdène

« PETIT MODÈLE »

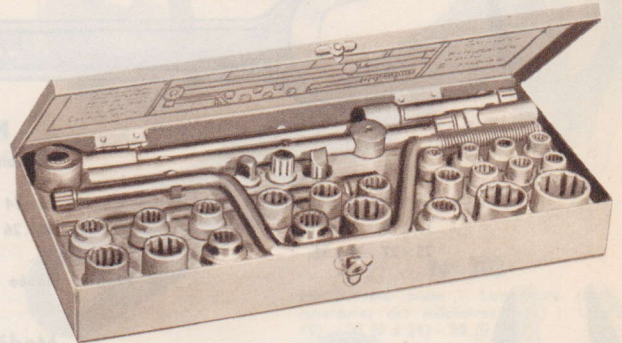


10 douilles de .. (mm) : 8-10-12-14-16-17-19-21-23-26-

ou 10 — — (pouces) : 3/8 - 7/16 - 1/2 - 9/16 - 19/32 - 5/8 - 21/32 - 11/16 - 3/4 - 25/32.

Accessoires : 1 fausse douille : carré mâle, 12 pans femelle - 1 fausse douille : carré femelle, 12 pans mâle - 1 allonge courte - 1 poignée coulissante - 1 cardan - 1 clé à cliquet.

« GRAND MODÈLE »



22 douilles de .. (mm) : 8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18-19-20-21-22-23-24-25-26-27-29-32-

ou 17 — — (pouces) : 3/8 - 7/16 - 1/2 - 9/16 - 19/32 - 5/8 - 21/32 - 11/16 - 3/4 - 25/32 - 13/16 - 7/8 - 15/16 - 31/32 - 1 - 1 1/8 - 1 1/4.

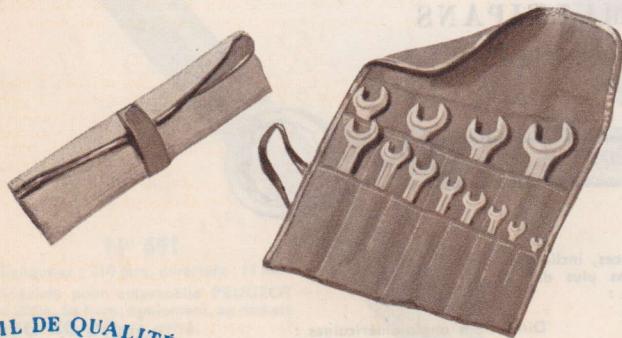
Accessoires : 1 fausse douille : carré mâle, 12 pans femelle - 1 fausse douille : carré femelle, 12 pans mâle - 1 allonge courte - 1 allonge longue - 1 poignée coulissante - 1 manivelle - 1 cardan - 1 clé à cliquet - 1 douille tournevis.

Les douilles et autres accessoires composant nos boîtes peuvent être livrés séparément.

TROUSSES DE CLÉS DOUBLE-FOURCHE

« VANA-LION » N° 6.100

Le professionnel, l'artisan, l'amateur, comme l'automobiliste ou possesseur de tout autre véhicule à moteur, apprécient ces trousse, bien conçues et soigneusement confectionnées, qui permettent de ranger, sans qu'ils puissent s'abîmer, et de ne pas égarer, des outils de haute valeur tant par leur qualité que par leur présentation. Ces trousse sont en toile forte bordée de moleskine.



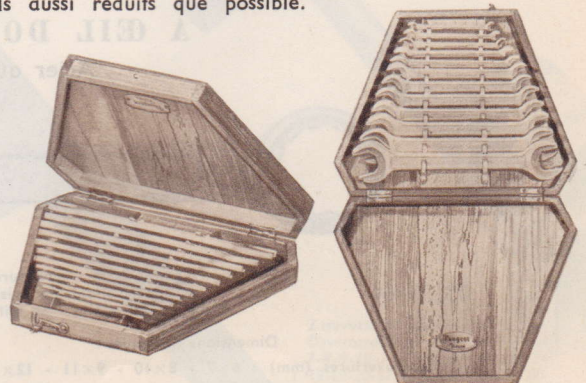
« TÉLA » — contenant 12 clés double-fourche « VANA-LION » N° 6.100, laquées.

« TÉCRO » — contenant 12 clés double-fourche « VANA-LION » N° 6.100, chromées.

COFFRETS BOIS DE CLÉS DOUBLE-FOURCHE

« VANA-LION » N° 6.100

Ces coffrets sont particulièrement appréciés par le fait qu'ils peuvent être accrochés au mur et être facilement emportés pour un travail à l'extérieur. Ils permettent un rangement parfait de chaque clé, celle-ci étant fermement maintenue par des ressorts de fixation, pouvant être aisément enlevée et remise en place. Encombrement et poids aussi réduits que possible.



Contenant 12 clés double-fourche « VANA-LION » N° 6.100, — soit laquées — soit chromées.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

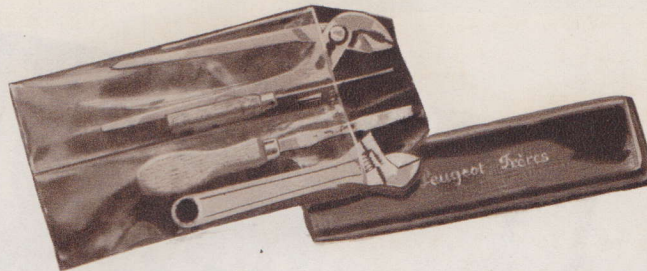
TROUSSES

D'OUTILLAGE

dites « de 1^{ère} urgence »

Étudiées avec le plus grand soin au point de vue composition, ces trousse ont rencontré le meilleur accueil de la part de tous les automobilistes, possesseurs de véhicules, en général, voulant avoir, à la portée de la main, les outils permettant de remédier à un petit ennui mécanique, outils de qualité comme d'efficacité maximum.

Matière plastique noire, simili chevreau, face intérieure transparente.



N° 0 — 1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » cadmiée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 40×4.

N° 1 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75×4.

N° 2 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75×4.

N° 4 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75×4.

N° 5 — 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75×4.

N° 11 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » polie;
1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100×4;
1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 12 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100×4;
1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100×6.

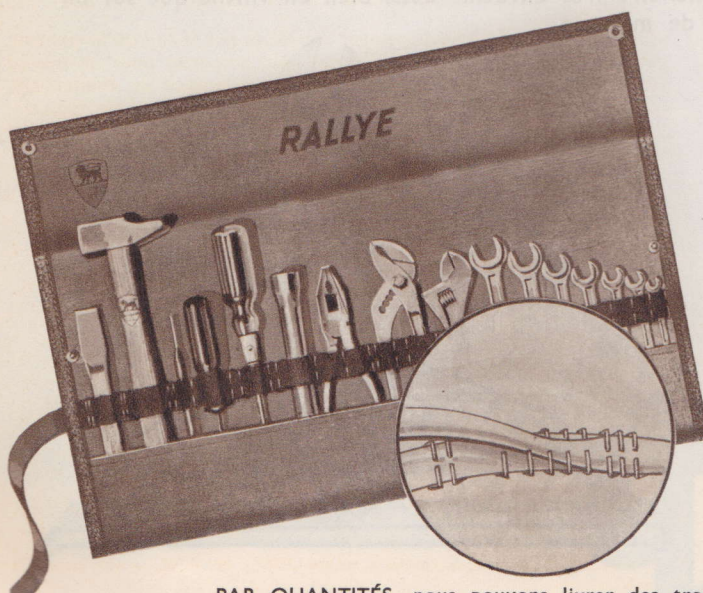
N° 14 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100×4;
1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 15 — 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée;
1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée;
1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100×4;
1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100×6.

TROUSSES DE BORD

Celui qui part pour de longs parcours a besoin d'une parfaite tranquillité d'esprit. Il veut savoir qu'il trouvera, dans sa trousse de bord, les outils nécessaires pour faire face à toute éventualité, et des outils sur lesquels il puisse compter. Nos trousse, par leurs assortiments, répondent à ces préoccupations et rassemblent ce que PEUGEOT Frères a produit de plus parfait et de plus efficace dans ce genre d'outillage.

Système de fixation breveté S.G.D.G. — Composition standard.



« RALLYE »

7 clés double-fourche « VANA-LION » chromées, têtes avivées 6×7, 8×10, 9×11, 12×14, 13×15, 16×18, 17×19 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18 chromée, tête avivée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4 - 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 - 1 burin N° 697 A de 20 cadmié - 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4 chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

« CLUB »

1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18 chromée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4 - 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 - 1 burin N° 697 A de 20 cadmié - 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4 chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

« WEEK-END »

1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18, chromée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écru.

PAR QUANTITÉS, nous pouvons livrer des trousse de COMPOSITIONS DIFFÉRENTES de la composition standard.

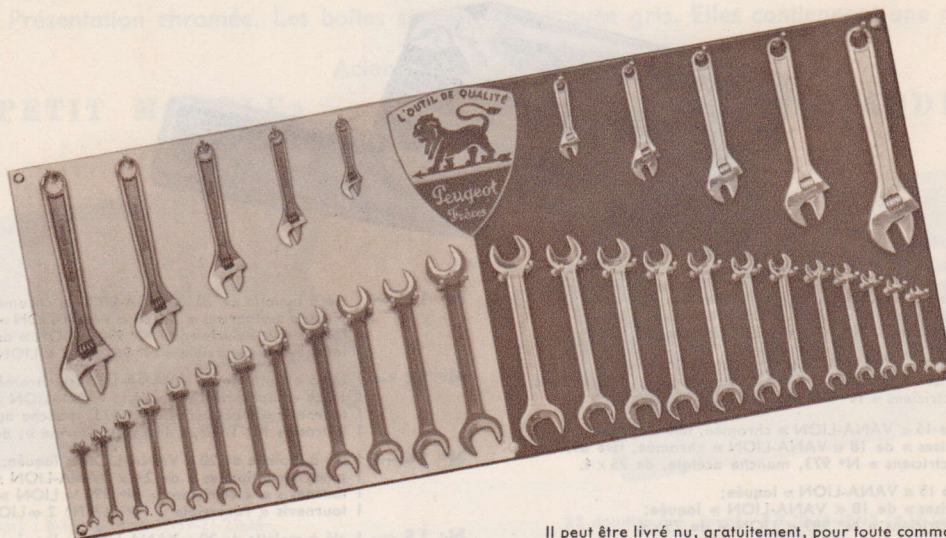
1860. PEUGEOT INSTITUTE LA JOURNÉE DE 10 HEURES, CONTRE 12 HEURES DANS LE RESTE DE L'INDUSTRIE. DÉJÀ LA RATIONALISATION TRÈS DÉVELOPPÉE PERMETTAIT CE PROGRÈS SOCIAL ELLE L'A ÉTÉ ENCORE BIEN D'AVANTAGE, PAR LA SUITE, POUR L'AMÉLIORATION MAXIMUM DU RENDEMENT ET DES CONDITIONS DE TRAVAIL.

RATELIER MÉTALLIQUE

POUR CLÉS A MOLETTE « VANA-LION » N° 6.000

ET CLÉS DOUBLE-FOURCHE « VANA-LION » N° 6.100

Ce ratelier constitue la présentation la plus simple, tout en étant séduisante, de ces articles qui sont parmi les plus représentatifs de nos fabrications par leur fini comme par leurs qualités.

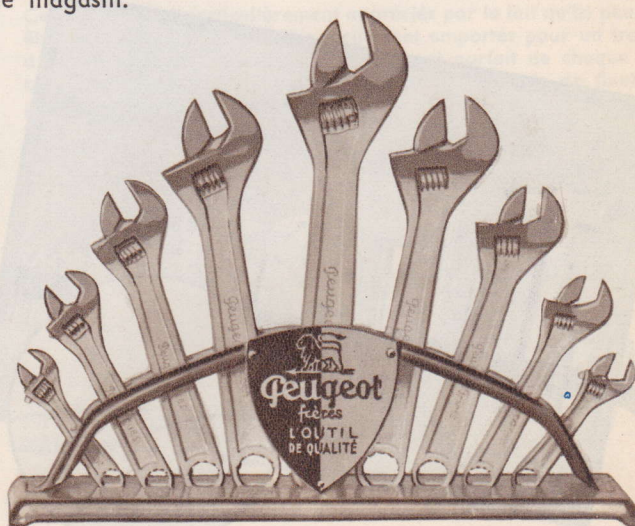


Il peut être livré nu, gratuitement, pour toute commande comprenant, au minimum :
2 jeux de 5 clés à molette laquées - 2 jeux de 5 clés à molette chromées - 2 jeux de
12 clés double-fourche laquées - 2 jeux de 12 clés double-fourche chromées - ou
des clés assorties, au choix du client, pour une valeur équivalente.

STAND MÉTALLIQUE

POUR CLÉS A MOLETTE « VANA-LION » N° 6.000

L'aspect impeccable de nos clés à molette, expression de leur qualité hors de pair, est bien mis en valeur par ce stand qui constitue un élément publicitaire très attractif, aussi bien en vitrine que sur un comptoir de magasin.



Il peut être livré gratuitement pour toute commande de 15 clés à molette.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

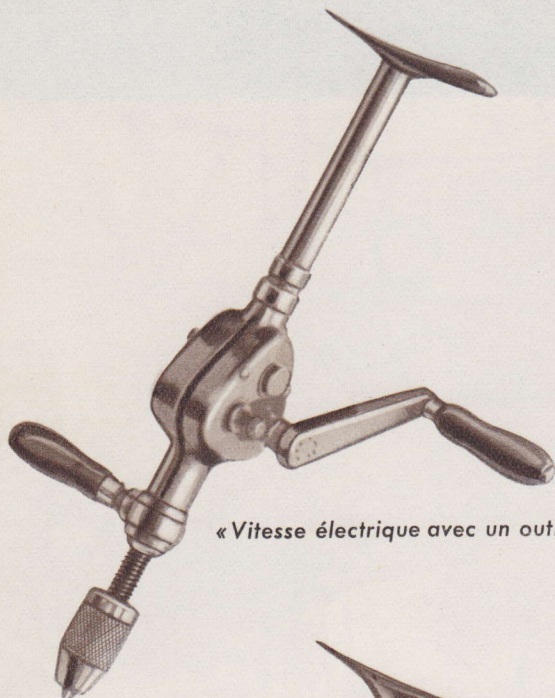
OUTILLAGE MÉCANIQUE



Peugeot
Frères

PORTE-FORETS

Du plus perfectionné au plus simple, tous les porte-forets PEUGEOT Frères sont de haute valeur et se distinguent par de nettes supériorités aux points de vue résistance à l'effort et à l'usure, douceur des roulements et des mécanismes, légèreté, facilité de manœuvre, efficacité, rendement. Ces

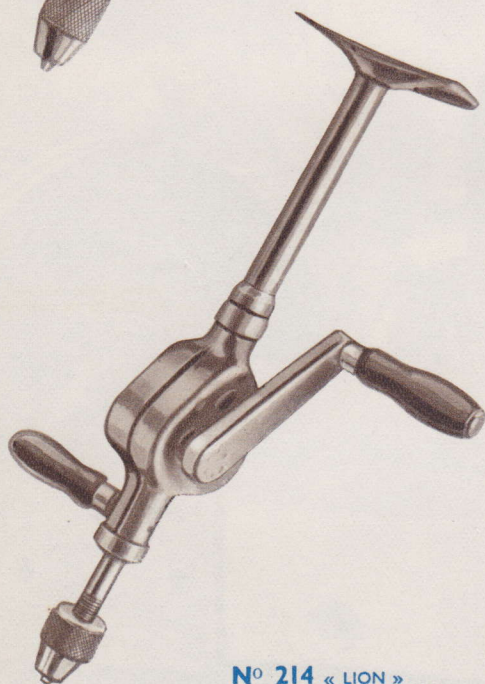


« Vitesse électrique avec un outil à main ».

N° 314 « 2 LIONS »

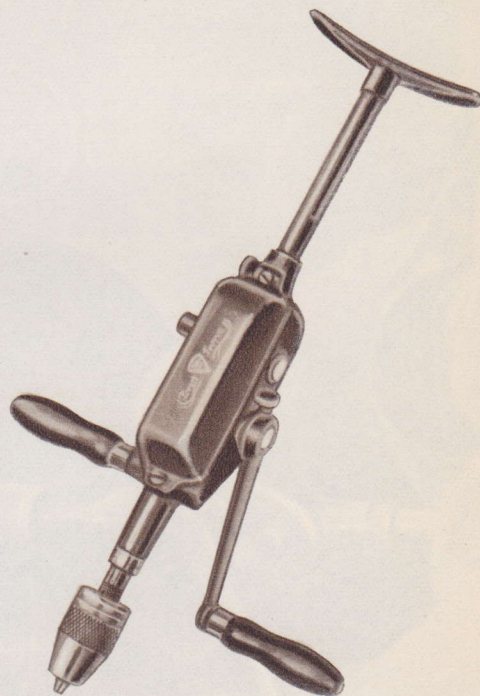
Modèle à 3 vitesses, ce nouveau porte-forets est capable de satisfaire tous les problèmes de perçage, jusqu'à 13 mm, aussi bien dans tous métaux et matériaux durs (grâce à ses deux premières vitesses) que tendres, tels que bois, laiton, aluminium, zinc, matières plastiques... (grâce à sa troisième vitesse). Multiplications : 1^{re} vitesse : 2,25 ; 2^e vitesse : 5,63 ; 3^e vitesse : 14,06 (permettant d'atteindre la vitesse de rotation d'une perceuse électrique de même capacité : 1.400 tours/minute).

Pignons taillés, de haute précision. Fonctionnement très doux, toutes pièces en rotation étant montées sur 8 roulements à billes. Encombrement limité; hauteur totale : 426 mm, hauteur du carter : 165 mm. Poids réduit : 1.600 gr, — contre 2.230 pour modèles courants « deux vitesses »; il en résulte moins de fatigue et une plus grande efficacité. Carter étanche, graissé une fois pour toutes; entretien nul. Tige tubulaire formant réservoir à forets. Présentation impeccable, avec bagues et viroles chromées.



N° 214 « LION »

La technique et la présentation du « 314 », mais à deux vitesses seulement. Multiplications (2,25 et 5,63) mieux adaptées aux perçages courants que celles de tous autres « deux vitesses ». Toutes pièces en mouvement montés sur 4 roulements et butées à billes; centrages sur roulements lisses de précision. Poids réduit : 1.350 gr, — contre 2.230 pour modèles courants « deux vitesses ».



N° 14 « LION »

Sans posséder certains avantages des « 314 » et « 214 », ce classique « deux vitesses » n'en est pas moins un outil remarquable et toujours très demandé. Pignons largement dimensionnés, en acier traité, taillés, de haute précision. Une butée à billes, en bout d'arbre, permet les plus fortes pressions. L'ensemble est d'une exceptionnelle robustesse. Pour travaux particulièrement pénibles.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

PORTE-FORETS

qualités sont le résultat d'une technique éprouvée, l'aboutissement d'un demi-siècle de recherches et d'essais jamais interrompus. C'est la plus sûre garantie d'un service sans défaillance. Tous modèles sont équipés de mandrins « 3 mors », parfaitement centrés.

N° 12 « LION »

Porte-forets à 2 vitesses et de capacité 13 mm. Son changement de vitesse par simple déplacement du pignon, et son bâti fonte à tige acier, en font un outil à la fois simple et robuste.

N° 11 « LION »

C'est le plus simple, donc le meilleur marché, des porte-forets à deux vitesses et de capacité 13 mm. Modèle léger pour travaux courants.

N° 4 B « LION »

Ce petit porte-forets à 1 vitesse, capacité 6 mm, est un outil solide et pratique grâce à son bâti fonte ajouré, à ses deux poignées et à son manche réservoir.

N° 2 C « LION »

Outil simple (une vitesse) pour perçages légers et sensitifs de petit diamètre (jusqu'à 6 mm).

N° 5 « LION »

Le plus perfectionné des porte-forets de petite capacité (6 mm). Articulé, il permet le perçage en des points inaccessibles avec modèles courants. Manche réservoir.

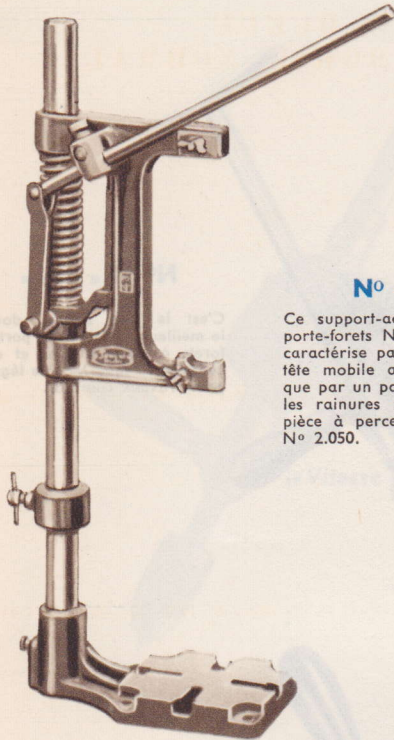
N° 3 « LION »

Comme le N° 5, ce porte-forets, de capacité 6 mm, bénéficie de la technique la plus moderne. Mais il n'est pas articulé.

SUPPORTS-ADAPTATION

POUR PORTE-FORETS

L'équipement de l'atelier peut être grandement amélioré, à peu de frais, par l'achat d'un support-adaptation qui permet de transformer nos porte-forets de capacité 13 mm en machines à percer d'établi, et d'exécuter, ainsi, des perçages plus précis sur des pièces de dimensions diverses.

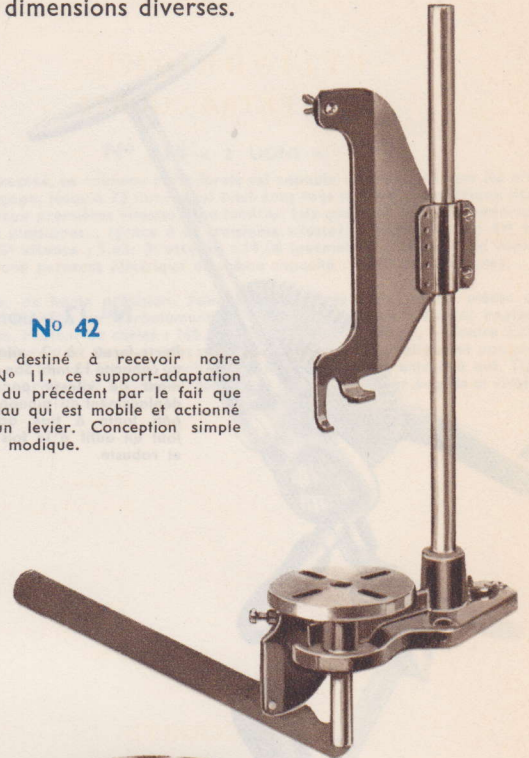


N° 43 A « LION »

Ce support-adaptation peut recevoir nos porte-forets N°s 314, 214, 14 et 12. Il se caractérise par une descente directe de la tête mobile au moyen d'un levier, ainsi que par un parfait usinage de la base dont les rainures permettent de fixer, soit la pièce à percer, soit notre étau parallèle N° 2.050.

N° 42

Spécialement destiné à recevoir notre porte-forêt N° 11, ce support-adaptation se distingue du précédent par le fait que c'est le plateau qui est mobile et actionné à l'aide d'un levier. Conception simple et d'un prix modique.



ÉTAUX

A MAIN

N° 705 A « LION »

Permet de tenir à la main, dans toutes les positions et d'une façon rigide, la pièce à travailler. Longueur totale : 140 mm. Mâchoires : 45 mm. Écartement : 25 mm.



PARALLÈLE

N° 2.050 « LION »

Se fixe sur le socle du support-adaptation N° 43 A. Permet le maintien rigide de la pièce à percer. Indispensable pour assurer un perçage de précision.

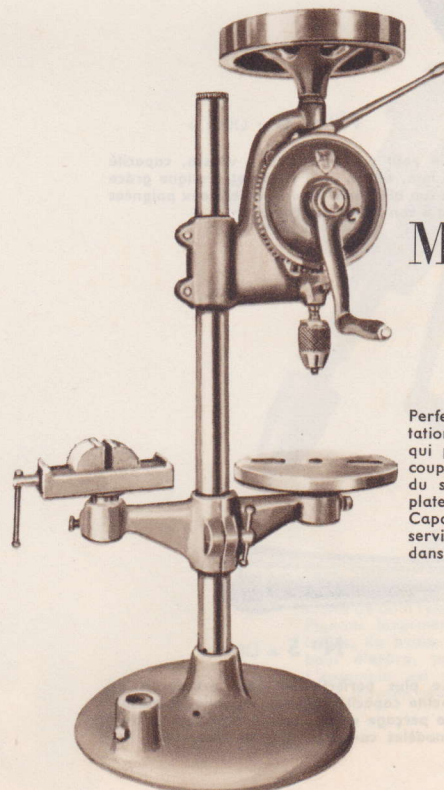


MACHINE

A PERCER

N° 50 « LION »

Perfectionnement du support-adaptation, cette machine possède un volant qui permet d'assurer la régularité de coupe du foret. Par simple rotation du support, on peut utiliser, soit un plateau lisse, soit un étau à queue. Capacité : 13 mm. Rendra de multiples services dans tout atelier. Indispensable dans les régions non électrifiées.



1870. PEUGEOT ENTREPREND LA FABRICATION DE FOURCHES EN ACIER FORGÉ, REMPLAÇANT LA FOURCHE EN BOIS. C'EST AUJOURD'HUI L'UNE DES PRODUCTIONS MONUMENTALES DE PEUGEOT FRÈRES, ALIMENTANT, NON SEULEMENT L'AGRICULTURE FRANÇAISE, MAIS AUSSI CELLE DE NOMBREUX TERRITOIRES COLONIAUX ET ÉTRANGERS.

FORETS HÉLICOÏDAUX

De dimensions normalisées, nos forets sont calibrés par rectification. Ils se font à la marque « LION », en acier fondu, pour travaux courants, et à la marque « VANA-LION », en acier rapide, pour travaux de production. Filets sablés. Nos forets tournent à droite, — nous pouvons, cependant, livrer des forets tournant à gauche, moyennant supplément de prix.

CYLINDRIQUES

Série **EXTRA-COURTE**



Diamètres (mm) :

2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10.

Assortiments en étuis métalliques :



N° 1

(7 forets) :

2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 mm.

N° 2

(10 forets) :

3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 mm.

Série **COURTE**



Diamètres (mm) :

1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20.

A QUEUE CÔNE MORSE NORMAL



au **CM 1**

Diamètres (mm) :

5 - 5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10 - 10,5 - 11 - 11,5 - 12 - 12,5 - 13 - 13,5 - 14 - 14,5 - 15.

au **CM 2**

Diamètres (mm) :

15,5 - 16 - 16,5 - 17 - 17,5 - 18 - 18,5 - 19 - 19,5 - 20 - 20,5 - 21 - 21,5 - 22 - 22,5 - 23.

au **CM 3**

Diamètres (mm) :

23,5 - 24 - 24,5 - 25 - 25,5 - 26 - 26,5 - 27 - 27,5 - 28 - 28,5 - 29 - 29,5 - 30 - 30,5 - 31 - 31,5 - 32.

MANDRINS MOLETÉS

Chemise et bouchon acier. Poussoir acier cémenté et trempé. Mors en acier, trempés et rectifiés.

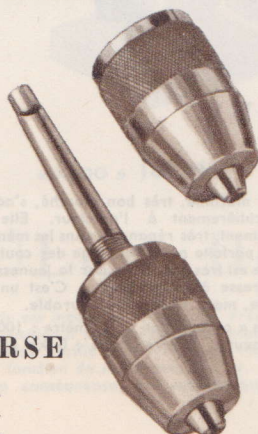
SANS QUEUE

Capacité 6 mm :

N° 50/6 - Ø 8 pas 100.
N° 50/6 - Ø 11 — 100.

Capacité 13 mm :

N° 50/13 - Ø 13 pas 100.
N° 50/13 - Ø 13 — 100 - allégé.
N° 50/13 - Ø 14 — 125.
N° 50/13 - Ø 15 — 125.



A QUEUE CÔNE MORSE

N° 54/ 6 à queue cône morse N° 1.
N° 54/13 — — N° 1.
N° 55/13 — — N° 2.

PORTE-OUTILS A MAIN

Ce petit porte-outils est le complément de l'étau à main N° 705 A, étant plus indiqué que ce dernier chaque fois qu'il s'agit de saisir une pièce ronde ou une tige cylindrique.



Manche bois, mandrin moleté.

N° 81 — capacité 6 mm.

N° 83 — — 13 mm.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

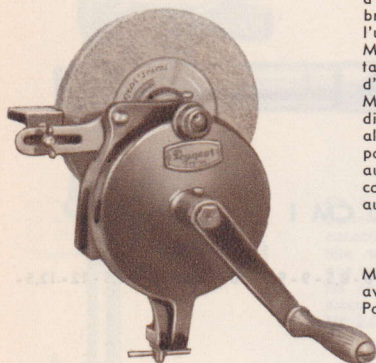
MACHINES A MEULER

Toutes les machines à meuler PEUGEOT Frères sont robustes, précises, et tournent fluidement grâce à la qualité de leurs roulements. En raison de dispositifs particuliers, elles sont plus aptes que toutes autres à réaliser l'affûtage correct des forets. D'une façon générale, elles permettent de résoudre, dans des conditions parti-

A VITESSE NORMALE

N° 354 « LION »

D'un prix très accessible, fabriquée, néanmoins, avec le plus grand soin, cette petite machine est susceptible d'un excellent usage et suffisante pour bricoleurs, même avertis, et artisans ne l'utilisant qu'à des travaux légers. Multiplication de 1 à 10. Pignons à taille hélicoïdale. Manivelle fixe. Guide d'affûtage avec gouttière pour forets. Meule en corindon vitrifié courant, diamètre : 125 mm, épaisseur : 20 mm, alésage : 20 mm. Poids : 3 kg. Très populaire en France, ce modèle l'est aussi dans de nombreux territoires coloniaux et à l'étranger. Il est garanti au même titre que les plus perfectionnés.



N° 356 « LION »

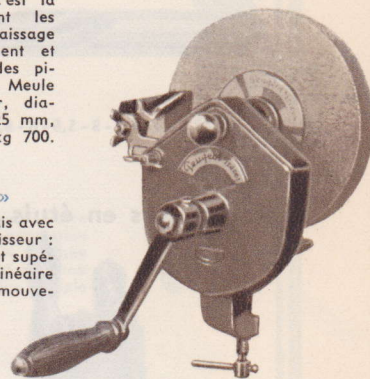
Modèle identique au « 354 », mais avec meule de diamètre 150 mm. Poids : 3 kg 200.

N° 358 « LION »

Modèle identique au « 354 », mais avec meule de diamètre 165 mm. Poids : 3 kg 500.

N° 314 « LION »

Extra-robuste, avec carter bain d'huile, manivelle débrayable, guide d'affûtage avec gouttière pour forets, c'est la machine classique permettant les travaux durs et suivis. Le graissage constant améliore le rendement et supprime totalement l'usure des pignons. Multiplication de 1 à 10. Meule en corindon vitrifié supérieur, diamètre : 150 mm, épaisseur : 25 mm, alésage : 20 mm. Poids : 3 kg 700.



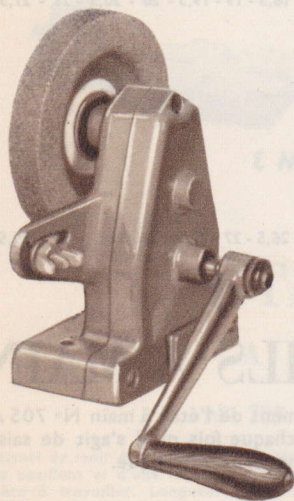
N° 314 bis « LION »

Modèle identique au « 314 », mais avec meule de diamètre 175 mm, épaisseur : 25 mm. Poids : 4 kg 300. Volant supérieur et plus grande vitesse linéaire augmentent la régularité du mouvement et les possibilités.

SURMULTIPLIÉES

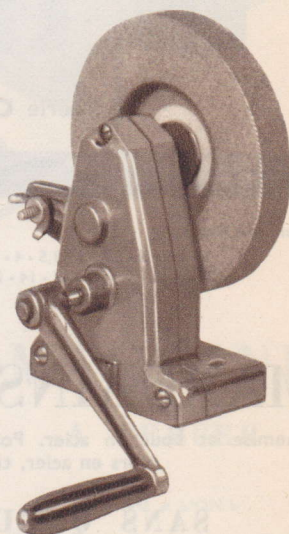
N° 322 « LION »

Modèle surmultiplié (deux étages de pignons, multiplication de 1 à 21), cette machine convient surtout pour affûtage de petits outils. Manivelle débrayable. Guide d'affûtage avec gouttière pour forets. Meule en corindon vitrifié courant, diamètre : 120 mm, épaisseur : 20 mm, alésage : 20 mm. Poids : 4 kg. Montage, à volonté, sur socle ou à agrafe par étrier amovible.



N° 324 « LION »

Modèle surmultiplié identique au « 322 », mais avec meule de diamètre 150 mm, épaisseur : 25 mm, alésage : 20 mm. Poids : 4 kg 400. Le fait d'un volant supérieur augmente la régularité du mouvement; la vitesse supérieure permet des travaux plus importants.



AGRAFE livrée avec nos machines « 322 » et « 324 ».

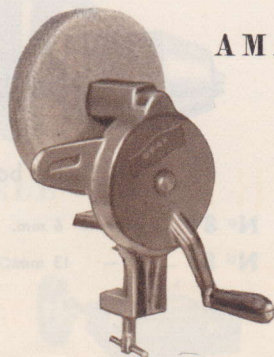


AMATEUR

N° 301 « ODAX »

Cette machine, très bon marché, s'adresse particulièrement à l'amateur. Elle est, également, très répandue dans les ménages, étant parfaite pour l'affûtage des couteaux, et elle est très appréciée par la jeunesse qui s'intéresse à la mécanique. C'est un outil simple, mais, néanmoins, durable.

Meule « composition », diamètre : 100 mm, épaisseur : 15 mm. Poids : 0 kg 670.



L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

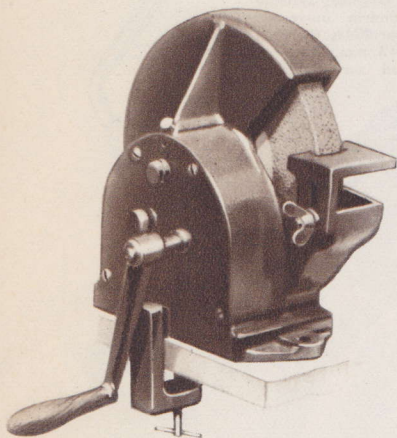
MACHINES A MEULER

culièrement satisfaisantes, tous problèmes de meulage et d'affûtage du ressort de ce type de machines : ceux, entre autres, qui se posent dans les ateliers de petite mécanique et de l'amateur, également sur chantiers extérieurs.

A GRANDE VITESSE

N° 334 « LION »

Modèle standard à grande vitesse. Meule en corindon vitrifié supérieur, diamètre : 125 mm, épaisseur : 25 mm, alésage : 20 mm. Manivelle débrayable. Ce type de machine est recommandé pour effectuer très rapidement des affûtages corrects. Poids : 5 kg 200.

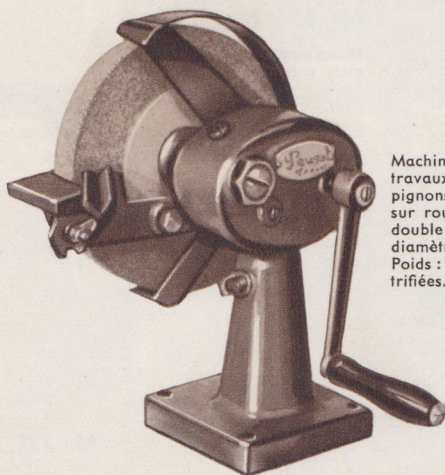
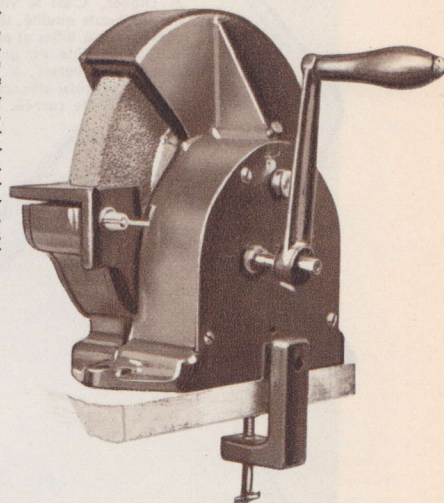


N° 336 « LION »

Modèle identique au « 334 », mais avec meule de diamètre 150 mm. Poids : 5 kg 500.

N° 338 « LION »

Très robuste, ce modèle lourd, à grande vitesse (2.500 tours/minute à la meule, pour 100 tours de manivelle), permet de nombreux travaux de meulage et d'ébarbage, ainsi que l'affûtage de gros outils. Quelques tours de manivelle donnent une vitesse et une durée de rotation suffisantes pour l'affûtage correct d'un foret de 10 mm. Manivelle débrayable. Arbres montés sur roulements à billes à rattrapage de jeu par rondelle spéciale. Meule en corindon vitrifié supérieur, diamètre : 180 mm, épaisseur : 25 mm, alésage : 20 mm. Poids : 7 kg. Montage, à volonté, sur socle ou à agrafe par étrier amovible.



N° 342 « LION »

Machine la plus rapide, ce modèle permet d'assurer tous travaux de petit ébarbage et d'affûtage. Trois étages de pignons hélicoïdaux; multiplication de 1 à 25. Arbres sur roulements à billes. Manivelle débrayable. Support double gouttière. Meule en corindon vitrifié supérieur, diamètre : 175 mm, épaisseur : 25 mm, alésage : 20 mm. Poids : 6 kg 250. Indispensable dans les régions non électrifiées.

MEULES DE RECHANGE

Sur chacune de ses machines, PEUGEOT FRÈRES monte la qualité de meule la plus appropriée à son usage : « composition » sur modèle pour amateur, « corindon vitrifié courant » sur machines à prix moyen, « corindon vitrifié supérieur » sur modèles les plus perfectionnés. Chacune de ces qualités a été étudiée en fonction de nos ensembles, et, à tout point de vue, donnera entière satisfaction. Nous conseillons, en conséquence, ces mêmes qualités pour le rechange que nous pouvons assurer.

1874. PEUGEOT & CIE FABRIQUE SES PREMIERS BRINS DE PARAPLUIE. AUJOURD'HUI, CE SONT DES MILLIERS DE DOUZAINES DE 96 BRINS QUE LES USINES DE CETTE SOCIÉTÉ EXPÉDIENT MENSUELLEMENT A DES CENTAINES DE FABRICANTS DE PARAPLUIES, TANT EN FRANCE, QU'AUX INDES, A SINGAPOUR, ETC...

VILEBREQUINS

Cet appareil, par sa diversité d'emploi, doit répondre à une multitude de services. La gamme PEUGEOT Frères a été spécialement étudiée pour satisfaire toutes les clientèles, depuis l'amateur jusqu'au professionnel. Dans certains modèles, les parties bois (tête et poignée) ont été remplacées par de la matière moulée; ceci les rend plus aptes à supporter certains climats humides ou des services prolongés sur chantiers extérieurs.



N° 1.425 « LION »

A cliquet. C'est le vilebrequin du professionnel. Acier de très haute qualité, tête et poignée de bois dur, renforcées, butée à billes et parfaite précision, font de cet appareil un modèle de grande classe hautement apprécié. Mandrin universel, à mâchoires parallèles, permettant le perçage aussi efficace par mèches cylindriques que par mèches à tête carrée. Course : 250 mm. Tige : 13 mm.

N° 1.425 N « LION »

Même modèle que le « 1.425 », mais présentation nickelée.



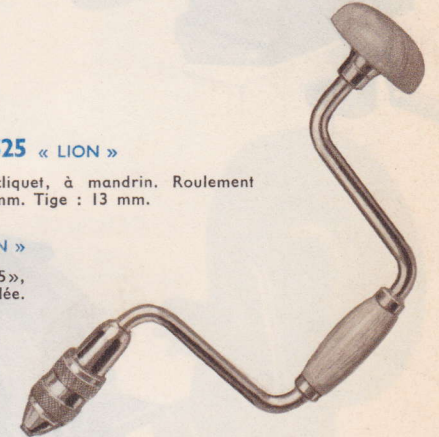
N° 1.325 « LION »

Ce modèle, très robuste, est issu de techniques nouvelles, notamment par emploi de matière moulée, incassable, remplaçant le bois pour la tête et la poignée. Système d'encliquetage breveté S.G.D.G. Mandrin universel, amovible, à serrage par mâchoires parallèles (livrable nickelé). Course : 250 mm. Tige : 13 mm. Appareil particulièrement indiqué pour travail sur chantiers extérieurs.



N° 1.825 « ODAX »

S'apparente au « 1.325 », — même cliquet. Mais tête et poignée sont en tôle d'acier emboutie. Mandrin, allégé, à deux mors. Course : 250 mm. Tige : 13 mm.



N° 525 « LION »

Modèle simple, sans cliquet, à mandrin. Roulement à billes. Course : 250 mm. Tige : 13 mm.

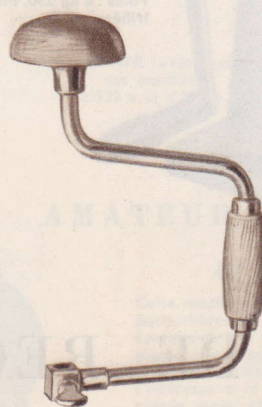
N° 525 N « LION »

Même modèle que le « 525 », mais présentation nickelée.



N° 425 « ODAX »

Ce modèle simplifié, sans cliquet, n'en est pas moins robuste et suffisant pour perçages simples. Mandrin, allégé, à deux mors. Course : 250 mm. Tige : 11 mm.



N° 225 « LION »

Modèle spécialement conçu pour la prise de mèches à tête carrée. Roulement lisse. Course : 250 mm. Tige : 11 mm.



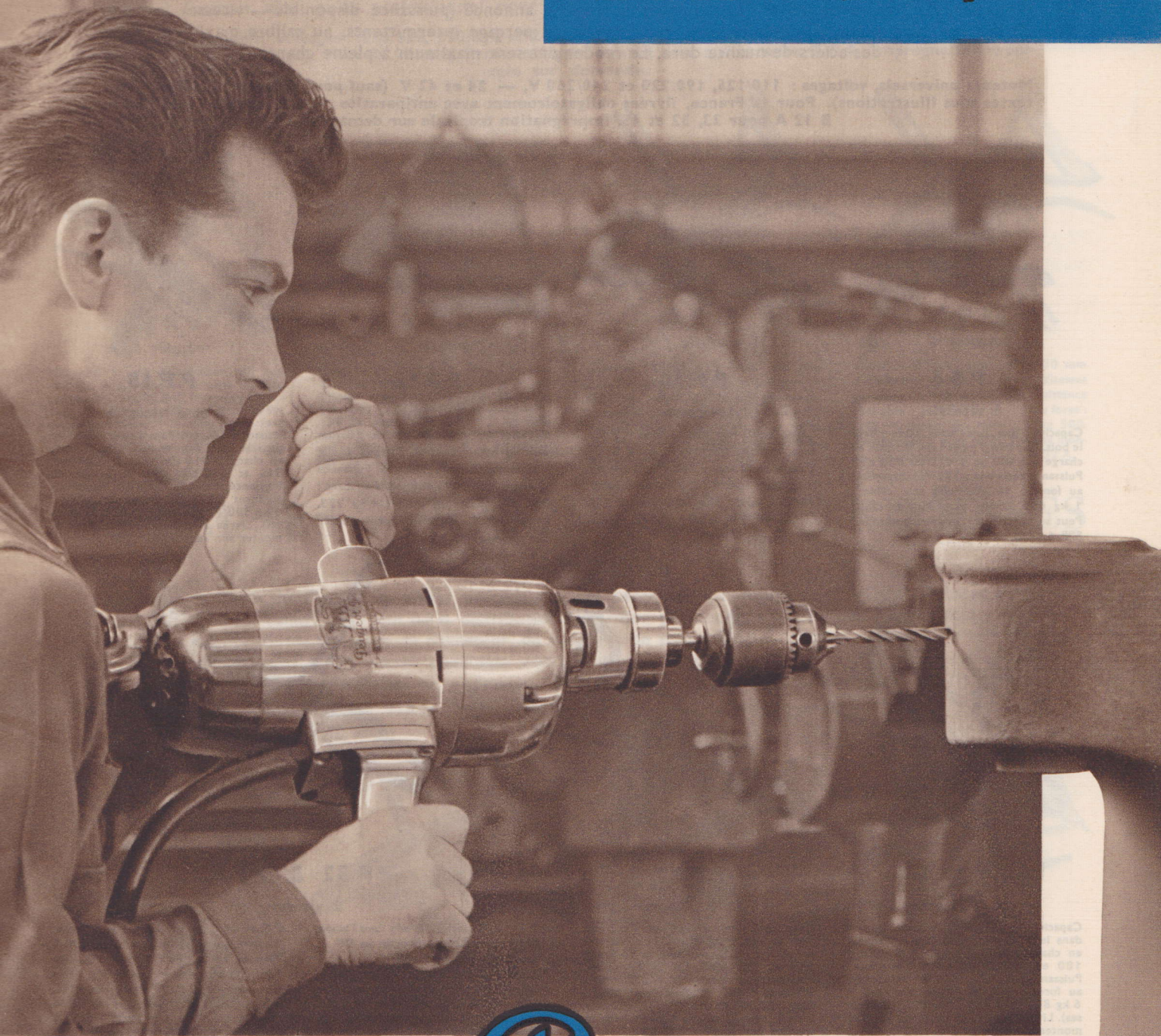
N° 125 « ODAX »

Outil d'amateur, et de construction allégée, destiné à la prise de mèches à tête carrée. Roulement lisse. Course : 250 mm. Tige : 11 mm.



Peugeot
Frères

OUTILLAGE ÉLECTRIQUE



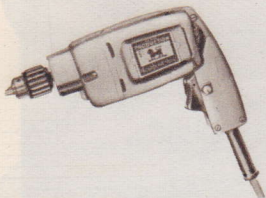
Peugeot
Frères

PERCEUSES

SÉRIE « PRODUCTION »

Calculées très largement, les machines de cette série permettent, au régime annoncé, un perçage continu au calibre maximum dans l'acier demi-dur, sans que l'échauffement de la carcasse dépasse de plus de 20 degrés la température ambiante. Elles conviennent donc aux travaux de production en série. Leur réserve de puissance, de l'ordre de 25 % par rapport au régime annoncé (puissance disponible — vitesse), permet d'effectuer, sans risque de détérioration, des travaux de perçage intermittents, au calibre maximum, dans des aciers de nuance dure. Le rendement sera maximum à pleine charge.

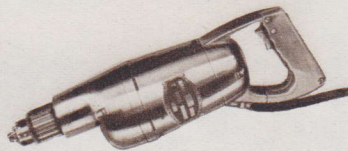
Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V, — 24 et 42 V (sauf pour certains modèles ; voir textes sous illustrations). Pour la France, livrées obligatoirement avec antiparasite : B 6 A jusqu'à 16/23 inclus, B 12 A pour 23, 32 et 45. Imprégnation tropicale sur demande.



PF 6

1 vitesse

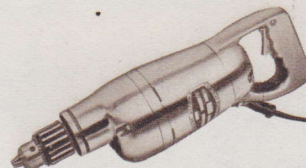
Capacité 6 mm dans l'acier, 10 mm dans le bois. Mandrin 3 mors à clé. Vitesses en charge : 2.400 ou 1.425 ou 850 t/m. Puissance absorbée : 190 W; disponible au foret : 90 W. Poids sans câble : 1 kg 685. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support horizontal SPF 6.



PF 10

1 vitesse

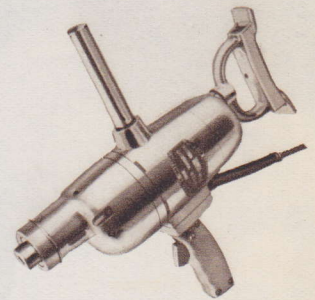
Capacité 10 mm dans l'acier, 15 mm dans le bois. Mandrin 3 mors à clé. Vitesse en charge : 500 t/m. Puissance absorbée : 330 W; disponible au foret : 160 W. Poids sans câble : 4 kg 275. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 13.



PF 13

1 vitesse

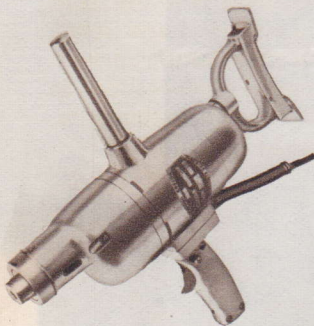
Capacité 13 mm dans l'acier, 18 mm dans le bois. Mandrin 3 mors à clé. Vitesse en charge : 450 t/m. Puissance absorbée : 390 W; disponible au foret : 200 W. Poids sans câble : 4 kg 275. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 13.



PF 15

1 et 2 vitesses

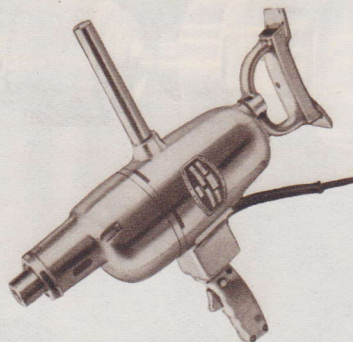
Capacité 15 mm dans l'acier, 20 mm dans le bois. Broche au CM 1. Vitesses en charge : 310 t/m pour la 1 vitesse, 310 et 550 t/m pour la 2 vitesses. Puissance absorbée : 600 W; disponible au foret : 275 W. Poids sans câble : 6 kg 500 (1 vitesse), 6 kg 700 (2 vitesses). Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 15/23.



PF 16/23

1 et 2 vitesses

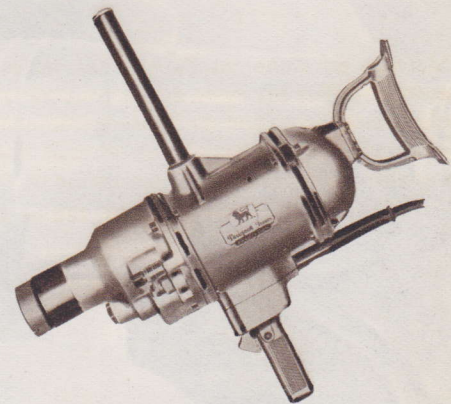
Capacité 23 mm dans l'acier, 30 mm dans le bois. Broche au CM 2. Vitesses en charge : 180 t/m pour la 1 vitesse, 180 et 320 t/m pour la 2 vitesses. Puissance absorbée : 650 W; disponible au foret : 300 W. Poids sans câble : 6 kg 820 (1 vitesse), 6 kg 920 (2 vitesses). Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 15/23.



PF 23

1 et 2 vitesses

Capacité 23 mm dans l'acier, 32 mm dans le bois. Broche au CM 2. Vitesses en charge : 210 t/m pour la 1 vitesse, 210 et 420 t/m pour la 2 vitesses. Puissance absorbée : 700 W; disponible au foret : 400 W. Poids sans câble : 8 kg 900 (1 vitesse), 9 kg (2 vitesses). Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 23.



PF 32 & PF 45

2 vitesses

PF 32 — Capacité 32 mm dans l'acier, 40 mm dans le bois. Broche au CM 3. Vitesses en charge : 165 et 330 t/m. Puissance absorbée : 1.125 W; disponible au foret : 515 W. Poids sans câble : 16 kg 500. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 32 B. Ne se fait pas en basse tension.

PF 45 — Capacité 45 mm dans l'acier, 55 mm dans le bois. Broche au CM 4. Vitesses en charge : 125 et 250 t/m. Puissance absorbée : 1.500 W; disponible au foret : 736 W. Poids sans câble : 18 kg 500. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 32 B. Ne se fait pas en basse tension.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Le Décret du 4 août 1935, sur la Sécurité, impose l'emploi de machines alimentées en 24 ou 42 V pour les travaux exécutés dans des conditions d'isolement défavorables (sol humide, masses métalliques, etc.). Nous pouvons livrer les machines de nos gammes dans ces tensions prescrites.

Peugeot
Frères

PERCEUSES

SÉRIE « ARTISAN »

Cette série a été étudiée pour répondre aux utilisations suivantes qui sont, pratiquement, les plus fréquentes : service continu à des calibres inférieurs à la capacité maximum ; service intermittent, à pleine capacité du mandrin ou de la broche, dans des aciers demi-durs. Le meilleur rendement sera obtenu dans le premier cas. D'un prix d'achat inférieur à celui de la série « Production », la série « Artisan » s'adresse plus particulièrement à l'artisan, ainsi qu'au professionnel pour tous travaux autres que ceux de production en série.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V, — 24 et 42 V (sauf pour certains modèles ; voir textes sous illustrations). Pour la France, livrées obligatoirement avec antiparasite B 6 A. Imprégnation tropicale sur demande.



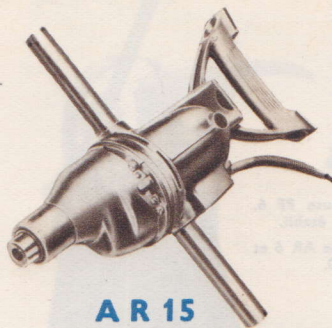
AR 6
1 vitesse

Capacité 6 mm dans l'acier, 10 mm dans le bois. Mandrin 3 mors. Vitesse en charge : 1.000 t/m. Puissance absorbée : 130 W ; disponible au foret : 50 W. Poids sans câble : 1 kg 100. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support horizontal SAR 6. Ne se fait pas en basse tension.



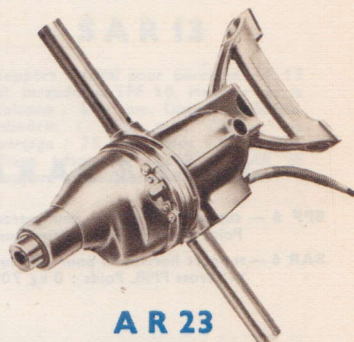
AR 13
1 vitesse

Capacité 13 mm dans l'acier, 18 mm dans le bois. Mandrin 3 mors à clé. Vitesse en charge : 500 t/m. Puissance absorbée : 375 W ; disponible au foret : 178 W. Poids sans câble : 3 kg 250. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support vertical SAR 13. Ne se fait pas en basse tension.



AR 15
2 vitesses

Capacité 15 mm dans l'acier, 20 mm dans le bois. Broche au CM 1. Vitesses en charge : 330 et 740 t/m. Puissance absorbée : 525 W ; disponible au foret : 260 W. Poids sans câble : 5 kg 400. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur supports SAR 23 et SPF 32 A.



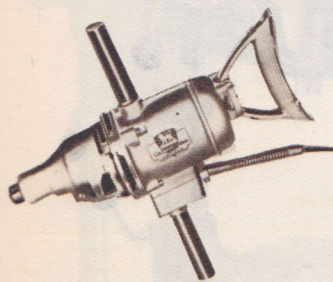
AR 23
2 vitesses

Capacité 23 mm dans l'acier, 30 mm dans le bois. Broche au CM 2. Vitesses en charge : 215 et 430 t/m. Puissance absorbée : 550 W ; disponible au foret : 275 W. Poids sans câble : 5 kg 500. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur supports SAR 23 et SPF 32 A.

PERCEUSES A MOTEURS ASYNCHRONES TRIPHASÉS — 50 PÉRIODES —

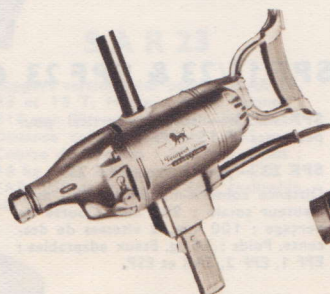
Dérivées de l'une ou l'autre des séries précédentes, les perceuses à moteurs asynchrones triphasés sont recommandées en usine et partout où la distribution électrique permet leur emploi. Leurs avantages sont : robustesse, en raison de l'absence de collecteur, de balais et de toutes pièces délicates ; entretien rudimentaire ; surcharge possible et vitesse constante entraînant une usure réduite des forets ; amélioration de la qualité du travail et augmentation du rendement. Ces perceuses ne nécessitent pas de dispositif antiparasite.

Voltages : 110, 220 et 380 V, — 42 V. Imprégnation tropicale sur demande.



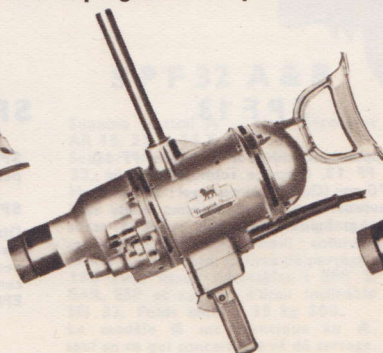
AR 15T
2 vitesses

Capacité 15 mm dans l'acier, 20 mm dans le bois. Broche au CM 1. Vitesses en charge : 425 et 950 t/m. Puissance absorbée : 525 W ; disponible au foret : 250 W. Poids sans câble : 8 kg 100. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur supports SAR 23 et SPF 32 A.



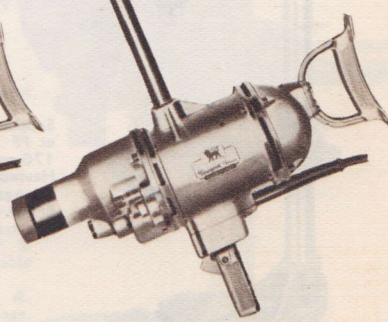
PF 23T
2 vitesses

Capacité 23 mm dans l'acier, 32 mm dans le bois. Broche au CM 2. Vitesses en charge : 235 et 475 t/m. Puissance absorbée : 650 W ; disponible au foret : 405 W. Poids sans câble : 10 kg 300. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 32 A.



PF 32T
2 vitesses

Capacité 32 mm dans l'acier, 40 mm dans le bois. Broche au CM 3. Vitesses en charge : 120 et 260 t/m. Puissance absorbée : 1.080 W ; disponible au foret : 660 W. Poids sans câble : 19 kg 600. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 32 B.



PF 45T
2 vitesses

Capacité 45 mm dans l'acier, 55 mm dans le bois. Broche au CM 4. Vitesses en charge : 95 et 190 t/m. Puissance absorbée : 1.100 W ; disponible au foret : 700 W. Poids sans câble : 20 kg. Livrée avec 3 m de câble. Peut se monter sur support SPF 32 B.

1885. PEUGEOT A ENTREPRIS LA FABRICATION DE BICYCLETTES. LES MOTOCYCLETES SUIVRONT. C'EST, AUJOURD'HUI, L'UNE DES TROIS GRANDES DIVISIONS DU GROUPE : LA SOCIÉTÉ DES "CYCLES PEUGEOT" DONT LES USINES ET LE SIÈGE SOCIAL SONT A BEAULIEU, DÉPARTEMENT DU DOUBS.

SUPPORTS-ADAPTATION

POUR PERCEUSES

Les supports-adaptation pour perceuses légères les transformeront en sensibles ; les perceuses lourdes, sur leurs supports, deviendront des perceuses d'établi ; le support « SPF 32 » en fera, même, des radiales. La gamme très complète de nos supports répond aux techniques de chacune de nos perceuses, et assure un perçage correct avec chacune d'elles. Un assortiment d'étaux mobiles complète les possibilités. Un jeu de

ÉTAUX POUR SUPPORTS

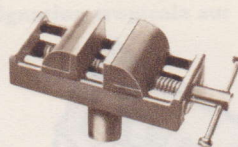
SPF 6 & SAR 6

- SPF 6** — support horizontal pour perceuse PF 6.
Poids : 0 kg 700. Se fixe sur établi.
- SAR 6** — support horizontal pour perceuse AR 6 et aviabross PMB. Poids : 0 kg 700.



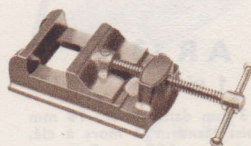
EPF 1

Étau à queue pour supports SPF 13, SPF 15/23 et SPF 23. Remplace le plateau. Ouverture : 55 mm. Largeur des mors : 60 mm. Hauteur des mors : 25 mm. Poids : 1 kg 900.



EPF 2

Étau plat pour supports SPF 13, 15/23, 23 et 32, SAR 13 et 23. Livré avec brides et boulons de fixation. Ouverture : 55 mm. Largeur des mors : 80 mm. Hauteur des mors : 25 mm. Poids : 2 kg 500.



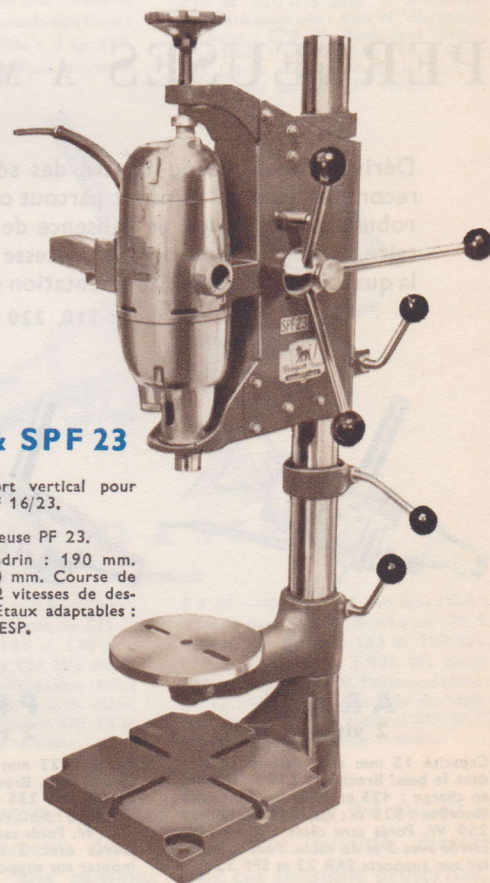
SPF 13

Support vertical pour perceuses PF 10 et PF 13. Distance colonne-mandrin : 170 mm. Course de perçage : 100 mm. Hauteur totale : 810 mm. Poids : 18 kg. Eaux adaptables : EPF 1 et EPF 2.

SPF 15/23 & SPF 23

SPF 15/23 — support vertical pour perceuses PF 15 et PF 16/23.

SPF 23 — pour perceuse PF 23.
Distance colonne-mandrin : 190 mm.
Hauteur totale : 900 mm. Course de perçage : 100 mm. 2 vitesses de descente. Poids : 34 kg. Eaux adaptables : EPF 1, EPF 2, EAR et ESP.



1889. LES USINES PEUGEOT FRÈRES COMMENCENT A FABRIQUER DE L'OUTILLAGE MÉCANIQUE. D'ABORD, DES VILEBREQUINS. CHAQUE ANNÉE, PAR LA SUITE, CETTE PRODUCTION AUGMENTERA, SE PERFECTIONNERA, POUR SE PRÉSENTER, AUJOURD'HUI, SOUS LA FORME D'UNE GAMME ÉTENDUE APPRÉCIÉE DANS LE MONDE ENTIER.

SUPPORTS-ADAPTATION

POUR PERCEUSES

supports d'étaux inclinables donne à trois des supports la faculté de perçage sous tous angles demandés. Les supports horizontaux pour perceuses révoluer permettront à l'artisan, à l'amateur, d'effectuer des petits travaux de meulage ou de polissage.

ÉTAUX POUR SUPPORTS

EAR

Etau plat pour supports SPF 15/23, 23, 32, SAR 13 et 23. Ouverture : 80 mm. Largeur des mors : 80 mm. Hauteur des mors : 35 mm. Poids : 3 kg 500.

ESP

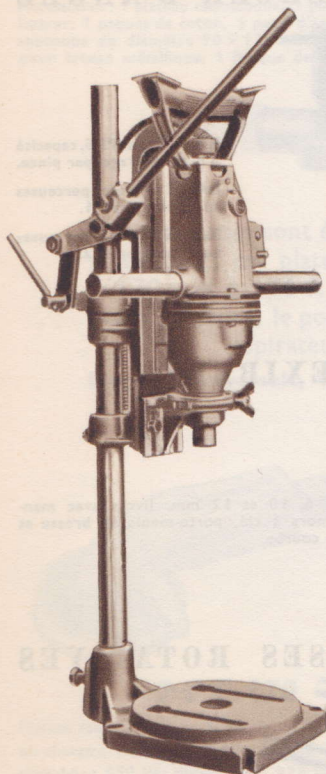
Etau plat, très soigné, pour SPF 15/23, 23, 32 et SAR 23. Ouverture : 100 mm. Largeur des mors : 100 mm. Hauteur des mors : 30 mm. Poids : 6 kg 500.

SUPPORTS D'ÉTAU INCLINABLES

SEI 13, 23 et 32

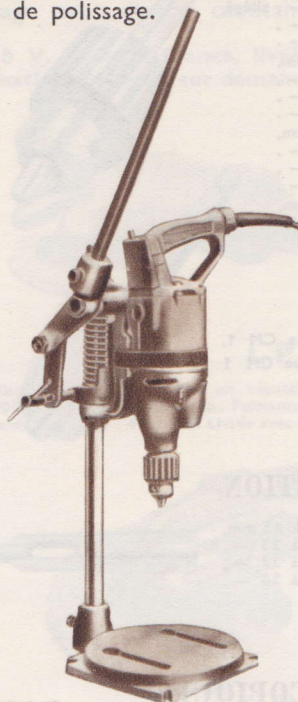
Permettent le perçage sous tous les angles.

SEI 13 — pour support SAR 13,
SEI 23 — pour support SAR 23,
SEI 32 — pour supports SPF 32
A et B.
Poids moyen : 0 kg 500.



SAR 23

Support vertical pour perceuses AR 15, 23 et 15 T. Hauteur de la colonne : 810 mm. Monte et descend par levier. Distance colonne-mandrin : 155 mm. Course de perçage : 150 mm. Poids : 16 kg 300. Etaux adaptables : EPF 2, EAR, ESP et support d'étau inclinable SEI 23.

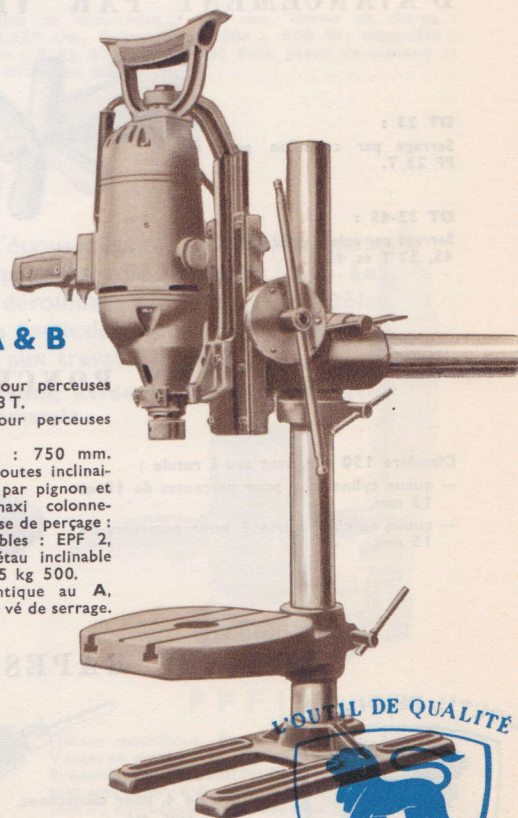


SAR 13

Support vertical pour perceuse AR 13 et taraudeuse TPF 10. Hauteur de la colonne : 500 mm. Distance colonne-mandrin : 122 mm. Course de perçage : 75 mm. Poids : 8 kg 400. Etaux adaptables : EPF 2, EAR et support d'étau inclinable SEI 13.

SPF 32 A & B

Support vertical A — pour perceuses AR 15, 23 et 15 T, PF 23 T.
Support vertical B — pour perceuses 32, 45, 32 T et 45 T.
Hauteur de la colonne : 750 mm. Bras radial permettant toutes inclinaisons. Monte et descend par pignon et crémaillère. Distance maxi colonne-mandrin : 520 mm. Course de perçage : 180 mm. Etaux adaptables : EPF 2, EAR, ESP et support d'étau inclinable SEI 32. Poids total : 35 kg 500. Le modèle B est identique au A, sauf en ce qui concerne le vé de serrage.



OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

ACCESSOIRES POUR PERCEUSES

MANDRINS

3 MORS, A CLÉ, sans queue.	capacité	0 à 6 mm,
	—	0 à 10 —,
	—	0 à 13 —,
	—	0 à 13 —, allégé,
	—	2 à 16 —,
QUEUE CM 1.	pour	0 à 6 mm,
	—	0 à 10 —,
	—	0 à 13 —,
	—	2 à 16 —,
	—	1,5 à 20 —.
— CM 2.	pour	0 à 10 mm,
	—	0 à 13 —,
	—	2 à 16 —,
	—	1,5 à 20 —.
	—	2 à 16 mm,
— CM 3.	pour	2 à 16 mm,
	—	1,5 à 20 —.

TYPE MOLETÉ,
ordinaire, 3 mors.

Capacité 0 à 6 mm, avec ou sans queue CM 1,
Capacité 0 à 13 mm, avec ou sans queue CM 1
ou CM 2.

DOUILLES DE RÉDUCTION

Cône morse	2 x 1	pour forets	5 à 15 mm,
—	3 x 2	—	15,5 à 23 —,
—	4 x 3	—	23,5 à 32 —,
—	5 x 4	—	32,5 à 50 —.

DISPOSITIFS TÉLESCOPIQUES D'AVANCEMENT PAR VIS

DT 23 :
Serrage par croisillon pour
PF 23 T.

DT 32-45 :
Serrage par volant pour PF 32,
45, 32 T et 45 T.

AXES PORTE-MEULE OU BROSE

Queues cylindriques, diamètres 6 ou 10 mm
— ou queues cône morse N° 1 ou 2.

FORETS HÉLICOÏDAUX

De dimensions normalisées, nos forets (tournant à droite), sont calibrés par rectification. Ils se font à la marque « LION », en acier fondu, pour travaux courants, et à la marque « VANA-LION », en acier rapide, pour travaux de production. Filets sablés.

CYLINDRIQUES

Série EXTRA-COURTE.

Diamètres (mm) : 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5
6 - 6,5 - 7 - 7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10.

Assortiments en étuis métalliques :

N° 1. (7 forets) : 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 mm.

N° 2. (10 forets) : 3 - 3,5 - 4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 mm.

Série COURTE.

Diamètres (mm) : 1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 4,5
- 5 - 5,5 - 6 - 6,5 - 7 - 7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 -
10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 17 - 18 - 19 - 20.

A QUEUE CÔNE MORSE NORMAL.

au CM 1. Diamètres (mm) : 5 - 5,5 - 6 - 6,5 - 7 -
7,5 - 8 - 8,5 - 9 - 9,5 - 10 - 10,5 - 11 - 11,5 - 12 -
12,5 - 13 - 13,5 - 14 - 14,5 - 15.

au CM 2. Diamètres (mm) : 15,5 - 16 - 16,5 -
17 - 17,5 - 18 - 18,5 - 19 - 19,5 - 20 - 20,5 -
21 - 21,5 - 22 - 22,5 - 23.

au CM 3. Diamètres (mm) : 23,5 - 24 - 24,5 -
25 - 25,5 - 26 - 26,5 - 27 - 27,5 - 28 - 28,5 -
29 - 29,5 - 30 - 30,5 - 31 - 31,5 - 32.

APPAREILS A PERCER D'ANGLE

RA 5 — pour PF 6, capacité
5 mm, serrage par pince.

RA 15 — pour perceuses
au cône morse 1.

RA 23 — pour perceuses
au cône morse 2.

PLATEAUX PONCEURS

Diamètre 150 mm, avec axe à rotule :
— queue cylindrique pour perceuses de 10 et
13 mm,
— queue au cône morse 1 pour perceuses de
15 mm.

FLEXIBLES

A billes, 6, 10 et 12 mm, livrés avec mandrin
3 mors à clé, porte-meule ou brosse et
protège-courbe.

FRAISES RÂPES

Jeu de 4, pour caoutchouc,
bois, cuir, etc...

FRAISES ROTATIVES

Jeu de 18, pour retouche,
fraisage, etc...

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

LUSTREUSES

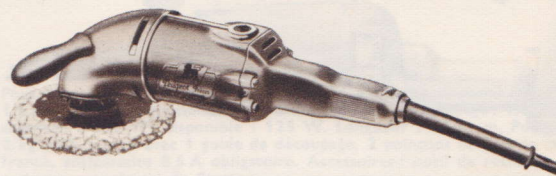
Chacun de nos trois modèles s'adresse à un utilisateur particulier. La « LPF 130 » permet l'entretien des carrosseries par les automobilistes eux-mêmes ou les petits garages, et, plus généralement, l'entretien des surfaces vernies. La « LPF 180 » est destinée aux spécialistes, garagistes ou ébénistes. La « LPF 170 » est équipée pour les ateliers de carrosserie ou d'ébénisterie, les travaux de décapage à la brosse métallique, de ponçage avec disques feutre et émeri, et de lustrage avec disque caoutchouc et peau d'agneau.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V. Pour la France, livrées obligatoirement avec antiparasite B 6 A, sur câble. Imprégnation tropicale sur demande.



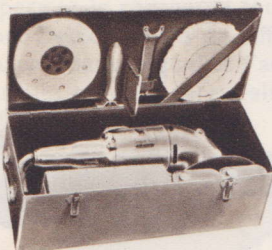
LPF 130

Diamètre du plateau fixe en caoutchouc : 130 mm. Vitesse en charge : 1.250 t/m, à vide : 2.000 t/m. Puissance absorbée : 360 W; disponible : 180 W. Poids sans câble : 3 kg 150. Livrée avec une peau et 3 m de câble.



LPF 170

Diamètre du plateau fixe en caoutchouc : 180 mm. Vitesse en charge : 900 t/m, à vide : 1.200 t/m. Puissance absorbée : 550 W; disponible : 275 W. Poids sans câble : 4 kg 600. Livrée avec une peau et 3 m de câble.



LPF 170, en coffret

Accessoires : 1 plateau caoutchouc, 1 plateau feutre fixe, échantillons de produits à lustrer, 1 paquet de coton, 1 peau d'agneau, 1 brosse fil d'acier de 35/100 forme soucoupe de diamètre 90 x 120 mm, 2 charbons de rechange, 1 rondelle d'assise pour brosse métallique, 1 flasque de serrage pour disques abrasifs emboutis.



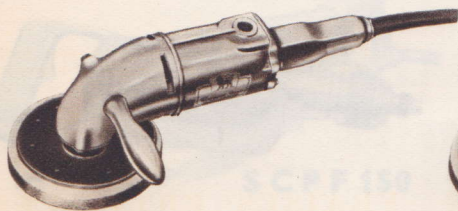
LPF 180

Diamètre du plateau fixe en caoutchouc : 180 mm. Vitesse en charge : 1.350 t/m, à vide : 2.250 t/m. Puissance absorbée : 580 W; disponible : 330 W. Poids sans câble : 4 kg 635. Livrée avec deux peaux de mouton et 3 m de câble. Peut être utilisée en ponceuse.

PONCEUSES

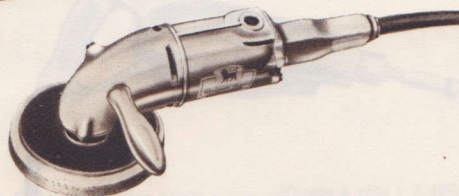
Nos ponceuses sont équipées, à volonté, de plateaux à rotule permettant d'épouser les contours difficilement accessibles; ces plateaux, feutre ou caoutchouc, sont armés par un disque de tôle en acier bleui. Les « 170 » et « 170 R » ne diffèrent que par la vitesse; elles permettent le dérouillage ou décapage des tôles avant peinture, le ponçage rapide de celles-ci. La « 180 », à attaque directe verticale, peut être équipée d'un aspirateur de poussières; elle s'adresse plus particulièrement aux travaux du bois.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V. Pour la France, livrées obligatoirement avec antiparasite B 6 A. Imprégnation tropicale sur demande.



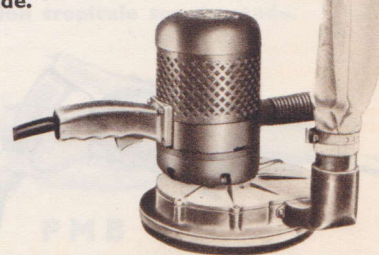
PPF 170

Plateau feutre, fixe ou à rotule, 170 mm. Vitesse en charge : 1.200 t/m, à vide : 1.900 t/m. Puissance absorbée : 550 W; disponible : 275 W. Poids sans câble : 4 kg 600. Livrée avec 3 m de câble.



PPF 170 R

Plateau feutre, fixe ou à rotule, 170 mm. Vitesse en charge : 3.000 t/m, à vide : 4.600 t/m. Puissance absorbée : 550 W; disponible : 275 W. Poids sans câble : 4 kg 600. Livrée avec 3 m de câble.



PPF 180

Plateau caoutchouc, fixe ou à rotule, 180 mm. Vitesse en charge : 2.000 t/m, à vide : 3.300 t/m. Puissance absorbée : 850 W; disponible : 450 W. Poids sans aspirateur : 6 kg 700, avec : 8 kg 700. Se vend avec ou sans aspirateur. Livrée avec 3 m de câble.

1898. LA QUATRIÈME DES CINQ GRANDES USINES ACTUELLES DE SCIÉS ET D'OUTILLAGE PEUGEOT FRÈRES, "AUDINCOURT", EST CRÉÉE. SPÉCIALISÉE, À L'HEURE ACTUELLE, DANS L'USINAGE ET L'EMBOUITAGE, ELLE INTERVIENT DANS DE NOMBREUSES FABRICATIONS, PRINCIPALEMENT L'OUTILLAGE MÉCANIQUE.

MEULEUSES-ÉBARBEUSES

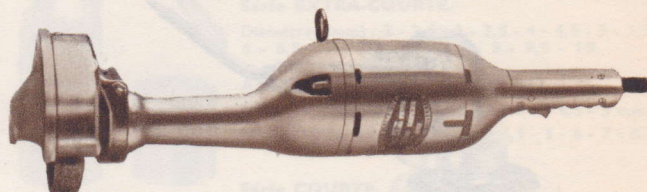
Nos meuleuses sont présentées en deux modèles à moteur universel, et deux à moteur triphasé. Dans chaque cas, la graduation des puissances permet d'exécuter, soit les travaux légers de tôlerie ou de carrosserie, tels que affleurage de soudure, ébavurage, meulage, soit des travaux plus importants, tels que meulage d'acier moulé, débricage de blooms ou billettes en aciérie, gros cordon de soudure, etc.

MPF 125 et 150 : moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V, — 24 et 42 V. **MPF 150 T et 175 T** : moteurs triphasés, voltages : 110, 220 et 380 V, — 42 V. Types homologués. Crochet de suspension. Imprégnation tropicale sur demande.



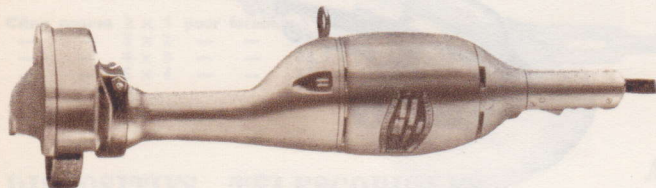
MPF 125

Meule 125 x 25 x 15 mm. Vitesse en charge : 2.800 t/m, à vide : 4.000 t/m. Puissance absorbée : 570 W; disponible : 450 W. Poids sans câble : 6 kg 200. Livrée avec meule et 3 m de câble. Pour la France, antiparasite B6A obligatoire.



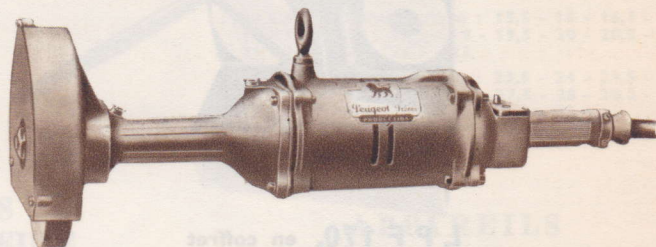
MPF 150

Meule 150 x 23 x 15 mm, ou brosse 120 x 20 x 15 mm. Vitesse en charge : 2.400 t/m, à vide : 3.700 t/m. Puissance absorbée : 1.100 W; disponible : 700 W. Poids sans câble : 11 kg 700. Livrée avec 3 m de câble. Pour la France, antiparasite B12A obligatoire.



MPF 150 T

Meule 150 x 23 x 15 mm, ou brosse 120 x 20 x 15 mm. Vitesse en charge : 2.100 t/m, à vide : 2.250 t/m. Puissance absorbée : 750 W; disponible : 500 W. Poids sans câble : 11 kg 500. Livrée avec 3 m de câble.



MPF 175 T

Meule 175 x 25 x 18 mm. Vitesse en charge : 2.850 t/m, à vide : 3 000 t/m. Puissance absorbée : 895 W; disponible : 700 W. Poids sans câble : 13 kg 500. Livrée avec 3 m de câble.

VISSEUSES

Machines de débit pour travaux de série, elles peuvent être équipées de tournevis ou de douilles. Deux conceptions : serrage fonction de la poussée sur la machine, ou bien (désignation « A ») : serrage réglable par dispositif spécial.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V, — 24 et 42 V pour la VPF 12 A. Pour la France, livrées obligatoirement avec antiparasite B 6 A, sur câble. Imprégnation tropicale sur demande.



VPF 10

Équipement : tournevis et clé à douille. Capacité de serrage : 10 mm maxi. Vitesse à vide : 500 t/m. Puissance absorbée : 360 W; disponible : 175 W. Poids sans câble : 3 kg 700. Livrée avec 3 m de câble et un seul outil pour vis de 4 à 10 mm (dimension à spécifier) ou une douille serre-écrou (4-5-6-7-8-10-SI).



VPF 10A

Même modèle que la VPF 10, mais avec dispositif de réglage de pression. Poids sans câble : 3 kg 900.



VPF 12A

Serrage réglable. Équipement : tournevis capacité 6 à 12 mm. Vitesse à vide : 465 t/m. Puissance absorbée : 420 W; disponible : 210 W. Poids sans câble : 4 kg 500. Livrée avec 3 m de câble et un seul outil pour vis de 6 à 12 mm (dimension à spécifier) ou une douille serre-écrou (8-10-12-SI).

1900. PEUGEOT COMMENCE LA FABRICATION DE SES CHÂÎNES DE TRANSMISSION POUR VÉHICULES ET TOUS EMPLOIS INDUSTRIELS. UNE NOUVELLE SOCIÉTÉ ENJOINT AUJOURD'HUI CETTE ACTIVITÉ : LA "COMPAGNIE DES TRANSMISSIONS MÉCANIQUES SEINE-DOUBS-ISÈRE" (SEDIS), SERVICES COMMERCIAUX : 19, AVENUE DU GÉNÉRAL MANGIN, PARIS.

TARAUDEUSE

Livrée avec poignée latérale et jauge de profondeur pour trous borgnes, cette machine exécute tous taraudages et le repassage des tarauds après traitement. En tirant la machine en arrière, on obtient le renversement de marche.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V. Imprégnation tropicale sur demande.

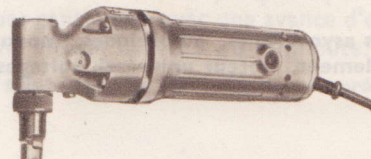


TPF 10

Capacité de taraudage dans l'acier : 10 mm. Vitesse normale : 270 t/m. Longueur totale : 380 mm. Puissance absorbée : 360 W; disponible : 175 W. Poids sans câble : 10 kg 400. Livrée avec 3 m de câble, une poignée latérale et une butée réglable pour trous borgnes. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire. Peut se monter sur support SAR 13.

GRIGNOTEUSE

Conçue pour le travail de tous métaux en feuilles planes ou galbées, la grignoteuse ajoute aux possibilités de la cisaille (découpage plan) la faculté de découpage sur pièces déjà formées. Poinçon et bouterolle en acier spécial traité.



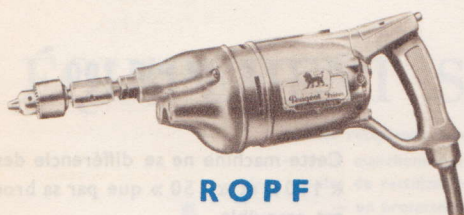
GPF

Pour découpage des tôles à partir du bord ou d'un trou. Capacité dans l'acier doux : 1,5 mm. Rayon de giration mini : 12 mm. Vitesse de découpage : 1,2 M/m. Puissance absorbée : 250 W; disponible : 125 W. Longueur : 270 mm. Poids sans câble : 3 kg 150. Livrée avec 1 guide de découpage, 2 poinçons et 3 m de câble. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire. Accessoires : outil de rechange et guide de rechange sans écrou de fixation.

RODEUSE DE SOUPAPE

Cette machine permet le rôdage de soupapes, quelle que soit leur position. Deux allonges de différentes longueurs terminées en chapes, dans lesquelles s'adaptent des lames d'acier, sont fournies avec l'appareil, ainsi qu'un mandrin à clé.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V. Imprégnation tropicale sur demande.



ROPF

Puissance absorbée : 235 W; disponible : 110 W. Poids sans câble : 3 kg 250. Livrée avec 3 m de câble, allonges et porte-mandrin. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire.

MORTAISEUSE

Cette machine exécute rainures, mortaises et toutes entailles pour pose de charnières, serrures, paumelles, équerres d'angle, etc. Guide de réglage en profondeur et en largeur. Montée sur son support, elle se transforme en toupie.



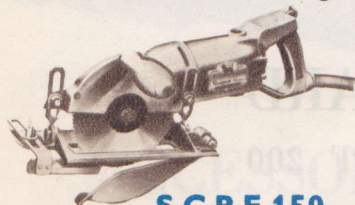
MOPF

Diamètre de l'outil : 10 à 30 mm. Capacité dans le sapin : 30 mm. Longueur totale : 330 mm. Vitesse à vide : 4.500 t/m, en charge : 3.200 t/m. Puissance absorbée : 750 W; disponible : 400 W. Poids sans câble : 4 kg 500. Livrée avec 3 m de câble et 1 outil de 15 mm. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire. Accessoires : support pour transformation en toupie d'établi, outils complémentaires de diamètres 8-10-12-14-15-16-18-20-22-24-26-28-30 mm.

SCIE

Cette machine quadruple sans effort la vitesse du travail à la main. Elle sera d'un usage courant sur chantier, et, montée sur son support, elle se transformera en scie circulaire d'atelier avec table et butée réglable.

Moteurs universels, voltages : 110/125, 190/220 et 240/260 V. Imprégnation tropicale sur demande.

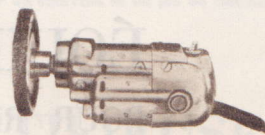


SCPF 150

Diamètre de la scie : 150 mm. Capacité dans le sapin : 40 mm. Longueur totale : 504 mm. Vitesse à vide : 3.000 t/m, en charge : 2.000 t/m. Puissance absorbée : 750 W; disponible : 400 W. Poids sans câble : 5 kg 750. Livrée avec 3 m de câble et 1 lame de diamètre 150 mm. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire. Accessoires : support pour utilisation comme scie circulaire d'établi. Lames de rechange.

AVIABROSS

Cette petite machine, à multiples usages, s'adresse à l'amateur et à l'artisan. En effet, utilisée manuellement ou sur son support, elle permet de meuler, brosser, ou même de polir de petites pièces.



PMB

Vitesse à vide : 2.400 t/m, en charge : 1.450 t/m. Puissance absorbée : 180 W; disponible : 90 W. Poids sans câble : 1 kg 100. Livrée sans socle et avec une brosse de 100 mm. Pour la France, antiparasite B 6 A obligatoire. Accessoires : mandrin à clé de 6 mm, meule de 60 ou de 80 mm, et socle horizontal SAR 6.

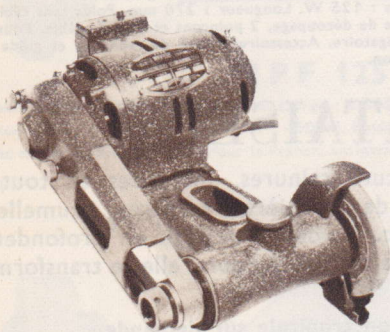


Peugeot
Frères

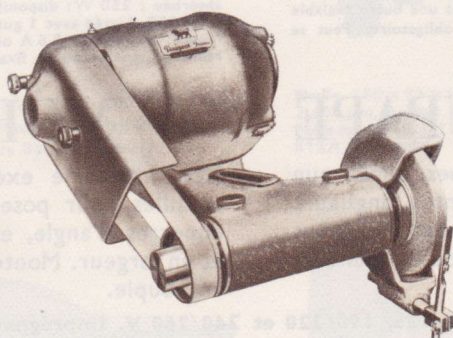
RECTIFIEUSES AMOVIBLES

Elles sont destinées à réaliser des travaux de rectification ou d'affûtage sur des machines non prévues pour cet usage : tours, raboteuses, étaux-limeurs, fraiseuses, etc. Elles mettent, ainsi, la rectification à la portée de tout atelier, ou complètent les possibilités et le fini des opérations, en raison de leur commodité d'adaptation et de leur mobilité. Elles s'adaptent particulièrement sur les tourelles de tours pour la rectification cylindrique ou l'affûtage, et sur les chariots porte-outils de rabots et d'étaux-limeurs pour la rectification plane.

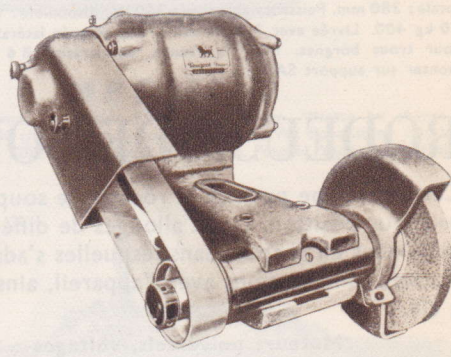
Moteurs asynchrones, 50 périodes, mono (sur demande), bi ou triphasés, ou tri 42 V. En plus, pour la RPF 110 seulement, moteur universel, voltages : 110, 220 et 250 V, — 24 V. Imprégnation tropicale sur demande.



R P F 110



R P F 150



R P F 200

Ces machines sont équipées de broches incorporées dans le bâti. Ces broches sont montées sur trois roulements de précision à rattrapage de jeu automatique. Elles peuvent recevoir des porte-meules pour la rectification externe, ou des allonges porte-meules pour la rectification interne.

Cette machine ne se différencie des types « 110 » et « 150 » que par sa broche qui est amovible.

Équipement : meule externe 110 × 13 × 26 mm; meules internes : diamètres 22 et 32 mm. Puissance moteur : 0,35 cv. Vitesses, meule externe : 7.400 et 5.200 t/m, meules internes : 10.000 t/m. Poids : 14 kg nue; se livre avec équipement standard, en coffret : 26 kg. Antiparasite B 6 A obligatoire pour moteur universel.

Équipement : meule externe 150 × 16 × 30 mm; meules internes : diamètres 22 et 32 mm. Puissance moteur : 1 cv. Vitesses, meule externe : 3.850 t/m, meules internes : 10.000 t/m. Poids : 32 kg nue; se livre avec équipement standard, en coffret : 47 kg.

Équipement : meule externe 200 × 20 × 30 mm; meules internes : diamètres 22 et 32 mm. Puissance moteur : 1,5 cv. Vitesses, meule externe : 3.000 t/m, meules internes : 10.000 t/m. Poids : 45 kg nue; se livre avec équipement standard, en coffret : 65 kg.

ÉQUIPEMENT STANDARD

POUR RPF 110 - RPF 150 ET RPF 200

L'OUTIL DE QUALITÉ



Ces rectifieuses amovibles sont livrées en coffret contenant, par ailleurs :

- deux moyeux porte-meules,
- deux meules de rectification externe,
- deux allonges de rectification interne avec meules,
- un guide-lèvre pour affûtage des fraises,
- quatre poulies,

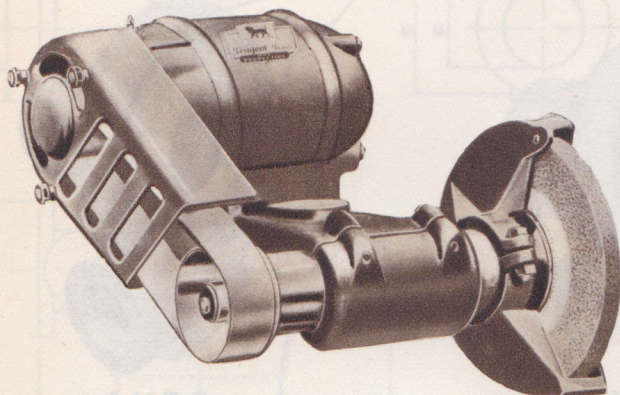
- un porte-diamant,
- deux courroies,
- un protecteur de courroie,
- un protecteur de meule,
- un jeu de clés de service.

RECTIFIEUSES AMOVIBLES

CONSEILS D'UTILISATION POUR RECTIFICATION CYLINDRIQUE :

Choisir la poulie de commande pour obtenir une vitesse périphérique de la meule avoisinant 30 M/seconde. Ne dépasser, en aucun cas, la vitesse de sécurité de la meule. Le sens de rotation du moteur, vu du côté de la poulie, sera celui des aiguilles d'une montre. Rectification : ébaucher par passes de 0,2 mm maxi, avec une avance de chariot de 2 à 5 mm par tour de pièce, celle-ci tournant à la vitesse périphérique de 10 à 15 M/minute. Finition : garder 1 à 2/10; réduire les passes à quelques centièmes, avec une avance d'environ 1/2 largeur de meule par tour de pièce, la pièce tournant à une vitesse de 15 à 30 M/minute.

Moteurs asynchrones, 50 périodes, mono (sur demande), bi ou triphasés, ou tri 42 V. Imprégnation tropicale sur demande.



R P F 300

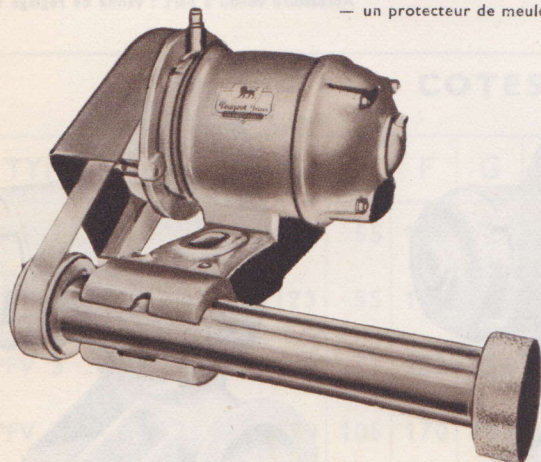
Equipée d'une broche amovible, cette machine est uniquement destinée à la rectification externe. Elle peut être utilisée à la rectification des surfaces planes, par meules boisseaux.

Équipement : meule externe 300 x 30 x 45 mm. Puissance moteur : 2,5 cv. Vitesses de la meule : 2.400 et 1.900 t/m. Poids : 75 kg nue; se livre avec équipement standard (mais non en coffret) : 116 kg.

ÉQUIPEMENT STANDARD POUR RPF 300

Cette rectifieuse amovible est livrée (non en coffret) avec l'équipement suivant :

- deux manchons porte-meules,
- deux meules de rectification externe,
- un protecteur de meule,
- un protecteur de courroie,
- un jeu de 3 poulies, — deux courroies,
- un jeu de clés de service.



R P F I

Cette machine a le même bâti que la rectifieuse type « 200 » et, comme celle-ci, elle est à broche amovible. Les broches seront fonction des alésages à rectifier, et choisies parmi les modèles spéciaux pour lesquels nous adresserons documentation sur demande.

Équipement : meules internes, diamètres 4 à 102 mm. Puissance moteur : 1,5 cv. Vitesses meules internes : 5.350 à 30.000 t/m. Poids : 35 kg nue sans broche; se livre avec équipement standard, en coffret : 80 kg. Sont fournis : une broche de rectification avec poulies et meules (documentation spéciale sur demande), un courroie, un protecteur de courroie et un jeu de clés de service.

ACCESSOIRES POUR RECTIFIEUSES

DIAMANTS

Pour RPF 110.....	0,2	carat,
— RPF 150.....	0,5	—,
— RPF 200.....	0,5	—,
— RPF 300.....	0,5	—,
— RPF 300.....	0,75	—,
— RPF I	0,2	—.

MEULES EN CORINDON SPÉCIAL 1^{er} CHOIX

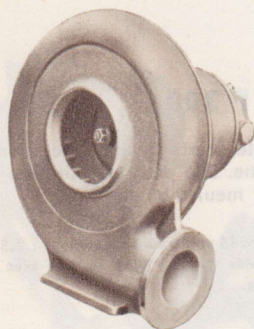
22 x 12 x 4	mm,
32 x 12 x 6	—,
110 x 13 x 26	—,
150 x 16 x 30	—,
200 x 20 x 30	—,
300 x 30 x 45	—.

1900. AVEC SEULEMENT 2.885 OUVRIERS, PEUGEOT PRODUIT UN MILLION DE SCIES, 1.300.000 FERS DE RABOTS, 800.000 FOURCHES, UN MILLION D'OUTILS DIVERS, 1.200 TONNES D'ACIERS LAMINÉS... C'EST LE COMMENCEMENT D'UNE FABRICATION EN GRANDE SÉRIE DONT LE VOLUME NE CESSERA DE CROÎTRE PAR LA SUITE.

ÉLECTRO-VENTILATEURS

La gamme de nos ventilateurs répond à tous les problèmes d'aspiration ou de refoulement, de 100 à 2.000 m³/h, sous des pressions de 100 à 200 mm d'eau. Ils sont du type centrifuge à un seul étage. Les aubes de la turbine sont en aluminium. Turbine et moteur font un seul bloc boulonné sur la volute. Celle-ci est à section de refoulement croissante; son orifice d'aspiration est tronconique et peut recevoir un ajutage divergent pour la marche en aspiration. Un équilibrage dynamique des masses tournantes, par ailleurs montées sur roulements à double rangée de billes, évite toute vibration et tout bruit.

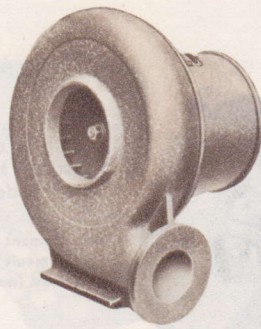
Moteurs triphasés, voltages : 110/220 et 220/380 V (bi, sur demande, sans supplément de prix). Pour le PFV 2 U, seulement : moteur universel, voltages : 110/125, 190/220 et 250 V. Imprégnation tropicale sur demande.



PFV 2U

1-2 feux

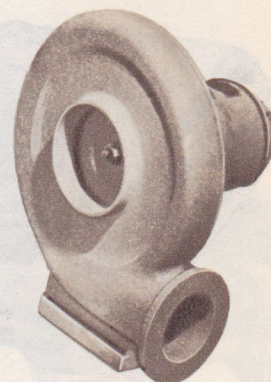
Puissance utile : 1/6 cv. Consommation en charge : 200 W. Vitesse à vide : 10.000 t/m. Capacité nominale : 1-2 feux. Diamètre orifice aspiration : 100 mm, orifice refoulement : 55 mm. Pression maxi : 200 mm d'eau. Débit maxi : 350 m³/heure. Encombrement : 260 x 248 x 300 mm. Poids approximatif : 14 kg. Antiparasite B 6 A obligatoire. Accessoires vendus à part : rhéostat de réglage de vitesse et vannes de réglage types A et B.



PFV 2

1-2 feux

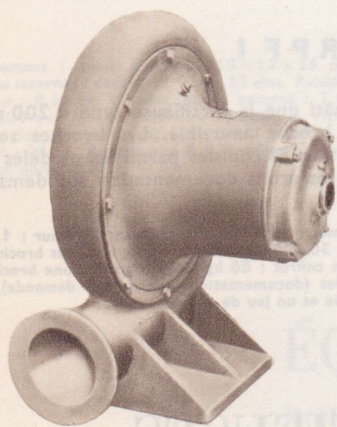
Puissance utile : 1/6 cv. Consommation en charge : 200 W. Vitesse à vide : 3.000 t/m. Capacité nominale : 1-2 feux. Diamètre orifice aspiration : 100 mm, orifice refoulement : 55 mm. Pression maxi : 70 mm d'eau. Débit maxi : 400 m³/heure. Encombrement : 260 x 227 x 300 mm. Poids approximatif : 16 kg 500. Accessoires vendus à part : vannes de réglage types A et B.



PFV 3

2-3 feux

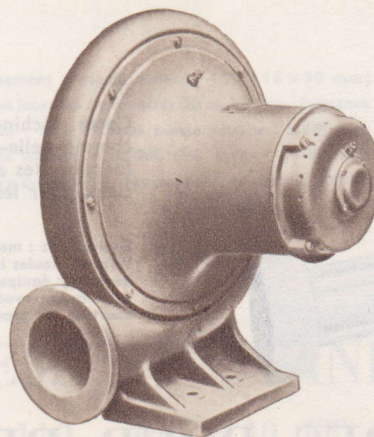
Puissance utile : 1/4 cv. Consommation en charge : 295 W. Vitesse à vide : 3.000 t/m. Capacité nominale : 2-3 feux. Diamètre orifice aspiration : 125 mm, orifice refoulement : 72 mm. Pression maxi : 125 mm d'eau. Débit maxi : 700 m³/heure. Encombrement : 356 x 281 x 412 mm. Poids approximatif : 29 kg. Accessoire vendu à part : vanne de réglage type A.



PFV 6

4-6 feux

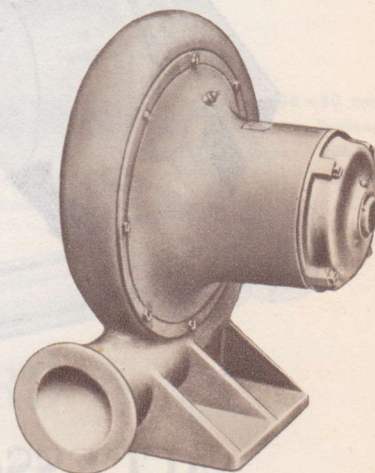
Puissance utile : 0,6 cv. Consommation en charge : 880 W. Vitesse à vide : 3.000 t/m. Capacité nominale : 4-6 feux. Diamètre orifice aspiration : 160 mm, orifice refoulement : 105 mm. Pression maxi : 165 mm d'eau. Débit maxi : 1.200 m³/heure. Encombrement : 432 x 387 x 512 mm. Poids approximatif : 55 kg.



PFV 12

8-12 feux

Puissance utile : 1,25 cv. Consommation en charge : 1.550 W. Vitesse à vide : 3.000 t/m. Capacité nominale : 8-12 feux. Diamètre orifice aspiration : 175 mm, orifice refoulement : 120 mm. Pression maxi : 180 mm d'eau. Débit maxi : 1.700 m³/heure. Encombrement : 520 x 413 x 600 mm. Poids approximatif : 86 kg.



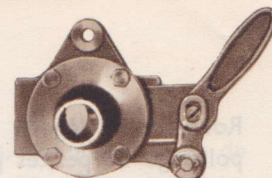
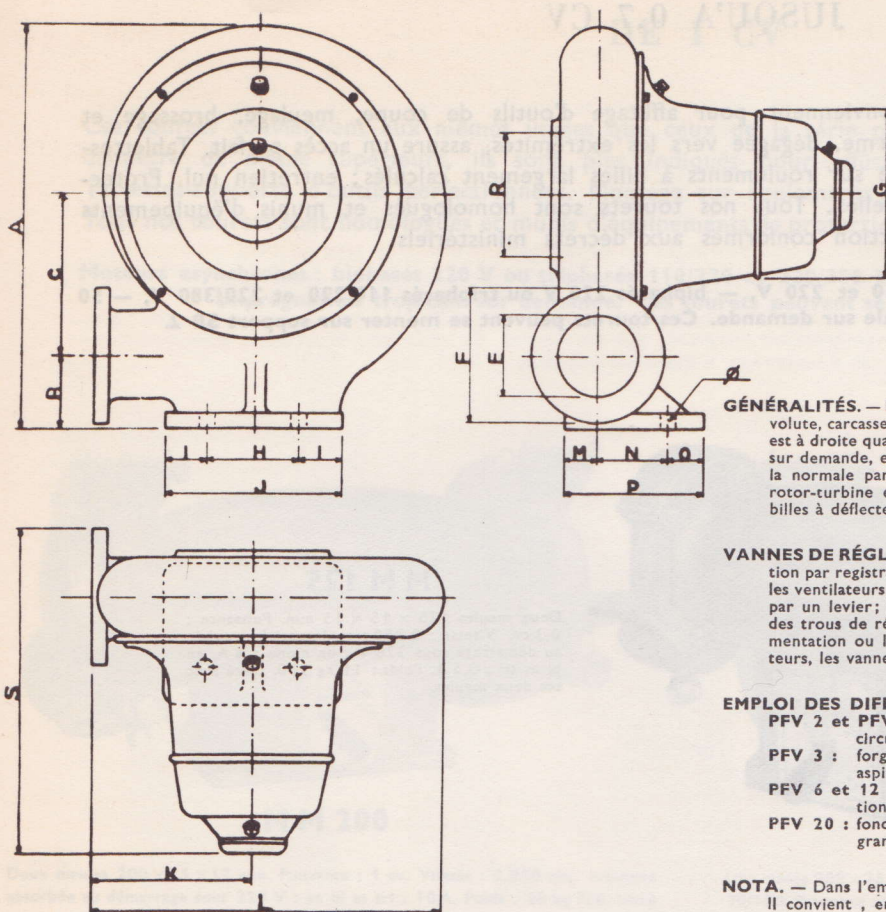
PFV 20

15-20 feux

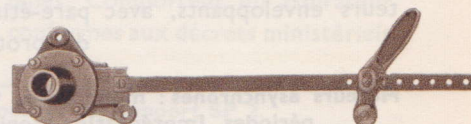
Puissance utile : 2 cv. Consommation en charge : 2.350 W. Vitesse à vide : 3.000 t/m. Capacité nominale : 15-20 feux. Diamètre orifice aspiration : 175 mm, orifice refoulement : 120 mm. Pression maxi : 225 mm d'eau. Débit maxi : 1.800 m³/heure. Encombrement : 520 x 438 x 600 mm. Poids approximatif : 93 kg.

1906. PEUGEOT A COMMENCÉ A FABRIQUER DES AUTOMOBILES. PRODUITES, AUJOURD'HUI, A SOCHAUX (DOUBS), PAR LA "SOCIÉTÉ ANONYME DES AUTOMOBILES PEUGEOT", SIÈGE SOCIAL : 29, RUE DE BERRI, PARIS, ELLES CONSTITUENT L'UNE DES PLUS VOLUMINEUSES ET REMARQUABLES PRODUCTIONS EN SÉRIE DU MONDE.

ÉLECTRO-VENTILATEURS



VANNE DE DÉBIT — TYPE A



VANNE DE DÉBIT — TYPE B

GÉNÉRALITÉS. — Dans chacun de nos types, moteur et ventilateur sont monoblocs; volute, carcasse de moteur et socle sont en fonte. De façon générale, le moteur est à droite quand on se place face à l'orifice de la volute. Cette dernière peut, sur demande, et sans supplément de prix, occuper une position différente de la normale par rapport au moteur (voir schéma de montage). L'ensemble rotor-turbine est équilibré dynamiquement et est monté sur roulements à billes à défecteur. Les aubes de la turbine sont en aluminium.

VANNES DE RÉGLAGE DE DÉBIT «A» et «B». — Elles sont du type à obturation par registre coulissant (voir figures). Ces vannes complètent normalement les ventilateurs PFV 2 et PFV 3. Le type A est à manœuvre directe du registre par un levier; le type B comprend une barre de commande à distance avec des trous de réglage. Ces deux types peuvent se monter sur la tuyère d'alimentation ou la bouche de refoulement. Dans les autres types de ventilateurs, les vannes de réglage pourront être montées sur les tuyauteries.

EMPLOI DES DIFFÉRENTS TYPES DE VENTILATEURS :

- PFV 2 et PFV 2 U :** feux de forge, fours de boulangers, fours à réchauffer circulation d'air ou gaz froids ou chauds, gazogène, tirage forcé.
- PFV 3 :** forges, fours à creuset, pulvérisation de liquide, trempe à air, aspiration des poussières, fumées et vapeurs.
- PFV 6 et 12 :** comme PFV 2 et séchage (papier, carton, cuir, etc...), conditionnement d'air.
- PFV 20 :** fonderie (refroidissement de cubilot), conditionnement d'air pour grands locaux (industrie textile, etc...).

NOTA. — Dans l'emploi des ventilateurs en aspirateur, les moteurs sont modifiés. Il convient, en conséquence, de préciser à la commande si l'appareil sera utilisé en ventilateur ou en aspirateur. En particulier, dans ce dernier cas, indiquer la nature et la température du fluide.

COTES PRINCIPALES

(mm)

TYPE	A	B	C	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	S	Φ
PFV 2 U	300	51	123	55	100	126	60	30	120	120	260	25	55	35	115	100	248	12
PFV 2	300	51	123	55	100	156	60	30	120	120	260	25	55	35	115	100	227	12
PFV 3	412	70	170	72	132	156	84	38	160	164	356	20	50	60	130	125	281	13
PFV 6	512	110	190	105	170	186	80	70	220	200	432	27	70	67	164	160	387	15
PFV 12	600	95	250	120	180	220	160	50	260	235	520	90	90	100	280	175	413	18
PFV 20	600	95	250	120	180	220	160	50	260	235	520	90	90	100	280	175	438	18

L'OUTIL DE QUALITÉ



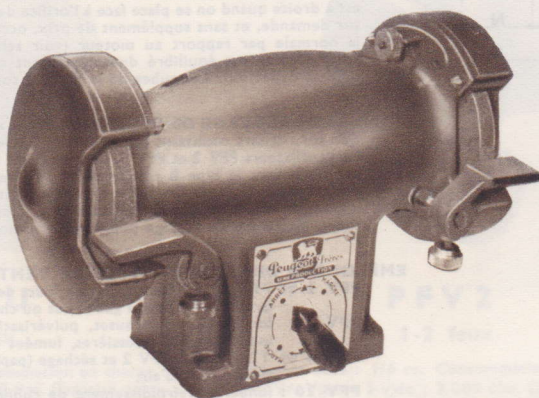
Peugeot
Frères

TOURETS

JUSQU'À 0,7 CV

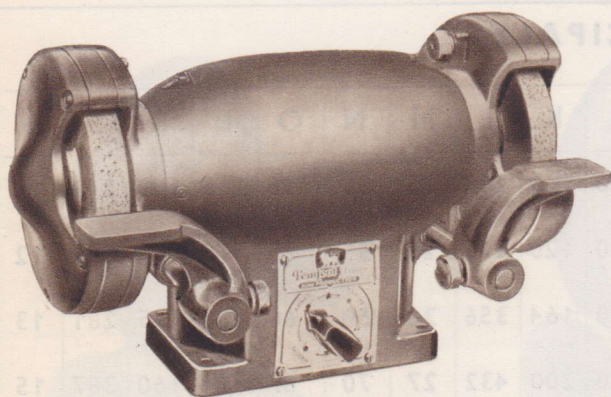
Robustes et légers, ces tourets conviennent pour affûtage d'outils de coupe, meulage, brossage et polissage de petites pièces. Leur forme, dégagée vers les extrémités, assure un accès parfait. Tablettes-supports d'outils réglables. Montage sur roulements à billes largement calculés; entretien nul. Protectors enveloppants, avec pare-étincelles. Tous nos tourets sont homologués et munis d'équipements de protection conformes aux décrets ministériels.

Moteurs asynchrones : monophasés 110 et 220 V, — biphasés 220 V ou triphasés 110/220 et 220/380 V, — 50 périodes. Imprégnation tropicale sur demande. Ces tourets peuvent se monter sur support SP 2.



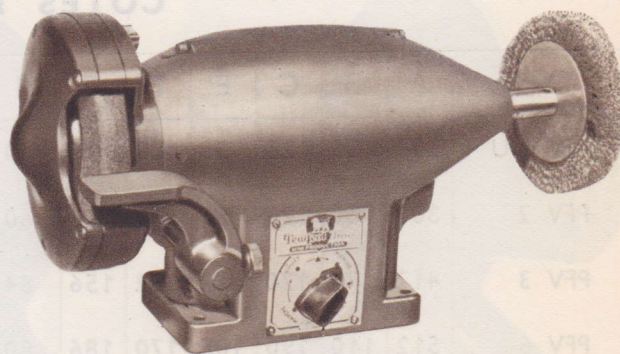
MM 125

Deux meules $125 \times 15 \times 15$ mm. Puissance : 0,3 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en mono : 6 A, en bi et tri : 3,5 A. Poids : 11 kg 200. Livré avec ses deux meules.



MM 150

Deux meules $150 \times 23 \times 15$ mm. Puissance : 0,7 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en mono : 14 A, en bi et tri : 8 A. Poids : 19 kg 550. Livré avec ses deux meules.



MB 150

Une meule $150 \times 23 \times 15$ mm et une brosse métallique $150 \times 25 \times 12$ mm, fil de 30/100. Puissance : 0,7 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en mono : 14 A, en bi et tri : 8 A. Poids : 16 kg 650. Livré avec une meule et une brosse.

L'OUTIL DE QUALITÉ



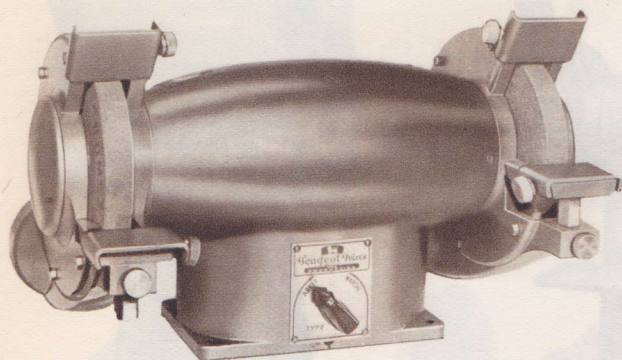
Peugeot
Frères

TOURETS

DE 1 CV

Ces tourets conviennent aux mêmes usages que ceux de la série précédente, mais, de puissance et de diamètre de meule supérieurs, ils sont plus indiqués pour affûtage des outils en aciers spéciaux. Tablettes-supports d'outils perfectionnées. Montage sur roulements à billes. Comportent un aspirateur. Tous nos tourets sont homologués et munis d'équipements de protection conformes aux décrets ministériels.

Moteurs asynchrones : biphasés 220 V ou triphasés 110/220 et 220/380 V, — 50 périodes. (Pas de monophasé). Imprégnation tropicale sur demande. Ces tourets peuvent se monter sur support SP 2.



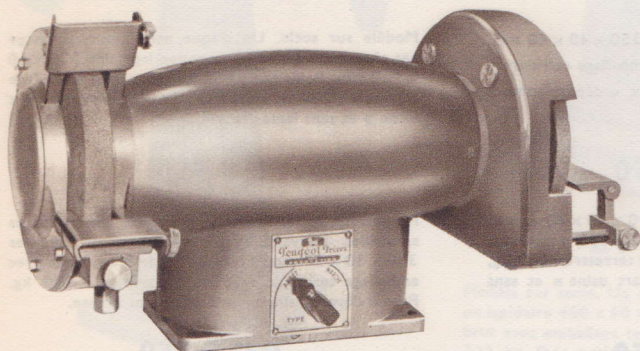
MM 200

Deux meules $200 \times 25 \times 17$ mm. Puissance : 1 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en bi et tri : 10 A. Poids : 28 kg 700. Livré avec ses deux meules.



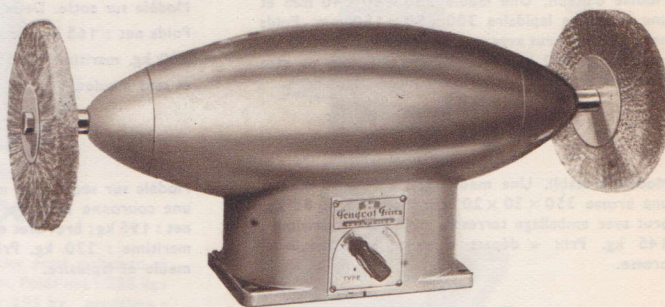
MB 200

Une meule $200 \times 25 \times 17$ mm et une brosse métallique $200 \times 25 \times 12$ mm, fil de 30/100. Puissance : 1 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en bi et tri : 10 A. Poids : 25 kg 200. Livré avec une meule et une brosse.



ML 200

Une meule $200 \times 25 \times 17$ mm et un lapidaire $175 \times 25 \times 70$ mm. Puissance : 1 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en bi et tri : 10 A. Poids : 32 kg 250. Livré avec une meule et un lapidaire.



BB 200

Deux brosses métalliques $200 \times 25 \times 12$ mm, fil de 30/100. Puissance : 1 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée au démarrage sous 220 V : en bi et tri : 10 A. Poids : 22 kg. Livré avec ses deux brosses.

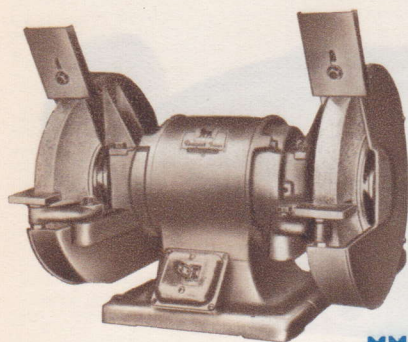
1906. UN REPRÉSENTANT DE PEUGEOT FRÈRES EFFECTUE UN PREMIER TOUR COMPLET DU MONDE. DEPUIS, ET CHAQUE ANNÉE, DES INSPECTEURS DE LA MAISON ONT SILLONNÉ LA TERRE ENTIÈRE ET MAINTENU, CONTINUUELLEMENT, UN CONTACT ÉTROIT AVEC UN RÉSEAU INTERNATIONAL D'AGENTS, LE PLUS COMPLET QU'UNE INDUSTRIE PUISSE POSSÉDER

TOURETS

DE 2 CV

Les modèles de ce groupe dérivent, tous, du même type de moteur recevant des accessoires correspondant à une gamme complète d'applications. D'une puissance moyenne classique, ce type de tourets convient aux travaux de meulage en série : ébarbage de fonderie ou meulage de pièces mécaniques importantes. Equipé de ses allonges, d'un centrage rigoureux sur les extrémités coniques de l'arbre, il permet des travaux de décapage ou de polissage de pièces moyennes. Se livre en modèle d'établi ou sur socle. Tous nos tourets sont homologués et munis d'équipements de protection conformes aux décrets ministériels ; une attestation de conformité avec le type homologué accompagne chaque machine.

Moteurs asynchrones : bi 220 V ou triphasés 110/220 et 220/380 V, — 50 périodes, (25 sur demande), 1.450 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 6 A. Imprégnation tropicale sur demande. Supplément facultatif : commutateur de démarrage « étoile-triangle ».



**MME
350**

MME 350

Modèle d'établi. Deux meules $350 \times 40 \times 40$ mm. Poids net : 100 kg; brut avec emballage terrestre : 130 kg, maritime : 160 kg. Prix « départ usine » et sans meules.

MLE 350

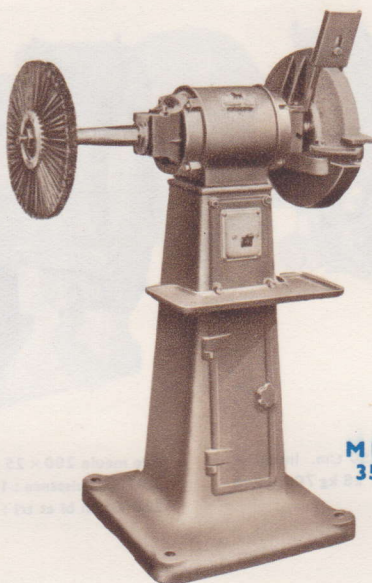
Modèle d'établi. Une meule $350 \times 40 \times 40$ mm et une couronne lapidaire $300 \times 50 \times 150$ mm. Poids net : 120 kg; brut avec emballage terrestre : 150 kg, maritime : 180 kg. Prix « départ usine » et sans meule ni lapidaire.

MBE 350

Modèle d'établi. Une meule $350 \times 40 \times 40$ mm et une brosse $350 \times 30 \times 20$ mm. Poids net : 85 kg; brut avec emballage terrestre : 115 kg, maritime : 145 kg. Prix « départ usine », sans meule ni brosse.

PE 350

Modèle d'établi. Touret comprenant deux allonges amovibles pouvant recevoir feutres ou brosses $350 \times 30 \times 20$ mm. Poids net : 70 kg; brut avec emballage terrestre : 100 kg, maritime : 130 kg. Prix « départ usine », sans feutre ni brosse.



**MBS
350**

MMS 350

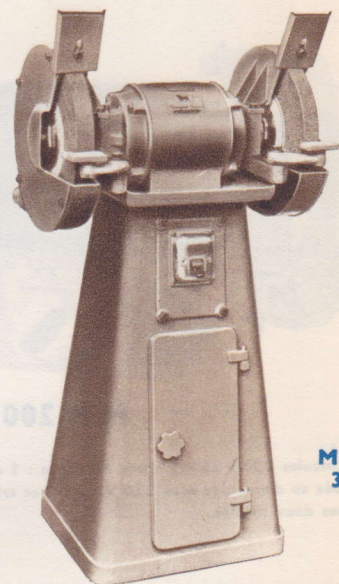
Modèle sur socle. Deux meules $350 \times 40 \times 40$ mm. Poids net : 165 kg; brut avec emballage terrestre : 200 kg, maritime : 255 kg. Prix « départ usine » et sans meules.

MLS 350

Modèle sur socle. Une meule $350 \times 40 \times 40$ mm et une couronne lapidaire $300 \times 50 \times 150$ mm. Poids net : 195 kg; brut avec emballage terrestre : 230 kg, maritime : 270 kg. Prix « départ usine » et sans meule ni lapidaire.

MBS 350

Modèle sur socle. Une meule $350 \times 40 \times 40$ mm et une brosse $350 \times 30 \times 20$ mm. Poids net : 160 kg; brut avec emballage terrestre : 195 kg, maritime : 235 kg. Prix « départ usine », sans meule ni brosse.



**MMS
350**

LPDS 350

Modèle sur socle. Un disque acier pour polissage par abrasif collé et une couronne lapidaire $300 \times 50 \times 150$ mm. Poids net : 185 kg; brut avec emballage terrestre : 220 kg, maritime : 260 kg. Prix « départ usine » et sans lapidaire.

PS 350

Modèle sur socle. Touret comprenant deux allonges amovibles pouvant recevoir feutres ou brosses $350 \times 30 \times 20$ mm. Poids net : 145 kg; brut avec emballage terrestre : 180 kg, maritime : 220 kg. Prix « départ usine », sans feutre ni brosse.

PDS 350

Modèle sur socle. Deux disques acier pour polissage par abrasif collé. Poids net : 165 kg; brut avec emballage terrestre : 200 kg, maritime : 255 kg. Prix « départ usine ».

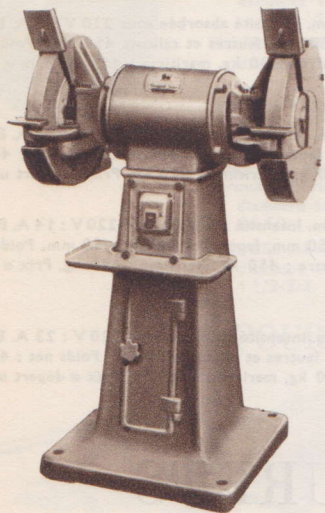
1907. LA CINQUIÈME GRANDE USINE ACTUELLE DU GROUPE PEUGEOT FRÈRES, "BOURGUIGNON", EST CRÉÉE. ELLE EST, AUJOURD'HUI, SPÉCIALISÉE DANS LE LAMINAGE A CHAUD. AINSI, DÈS LE DÉBUT DU SIÈCLE, L'ENSEMBLE D'USINES DONT DISPOSE PEUGEOT FRÈRES S'EST TROUVÉ COMPLÉTÉ. IL A ÉTÉ CONSIDÉRABLEMENT DÉVELOPPÉ DEPUIS.

TOURETS

DE 3 CV

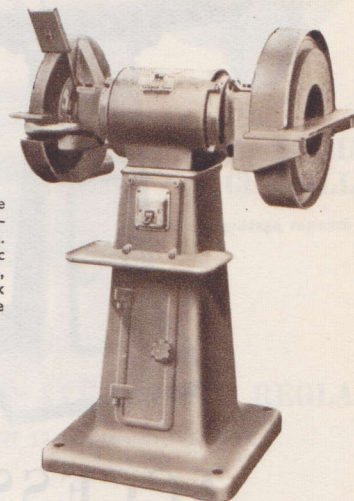
Réplique des tourets de 2 cv en un type plus robuste, cette série lourde peut recevoir la même variété de montages, également interchangeables. Elle est uniquement livrée sur socle. Sur demande, les tourets de 2 et 3 cv peuvent être équipés d'un commutateur « étoile-triangle ». Tous nos tourets sont homologués et munis d'équipements de protection conformes aux décrets ministériels; une attestation de conformité avec le type homologué accompagne chaque machine.

Moteurs asynchrones : bi 220 V ou triphasés 110/220 et 220/380 V, — 50 périodes, (25 sur demande), 1.450 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 8 A. Imprégnation tropicale sur demande. Supplément facultatif : commutateur de démarrage « étoile-triangle ».



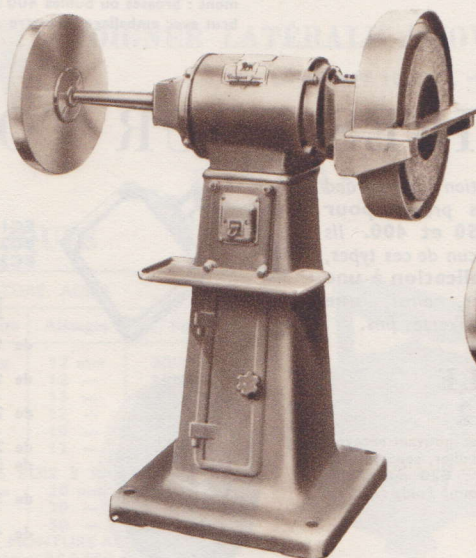
MM 400

Modèle sur socle. Deux meules 400 x 50 x 50 mm. Poids net : 260 kg; brut avec emballage terrestre : 320 kg, maritime : 360 kg. Prix « départ usine » et sans meules.



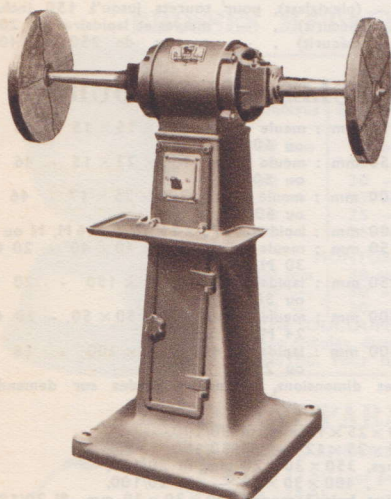
ML 400

Modèle sur socle. Une meule 400 x 50 x 50 mm et un lapidaire 400 x 60 x 200 mm. Poids net : 300 kg; brut avec emballage terrestre : 360 kg, maritime : 400 kg. Prix « départ usine » et sans meule ni lapidaire.



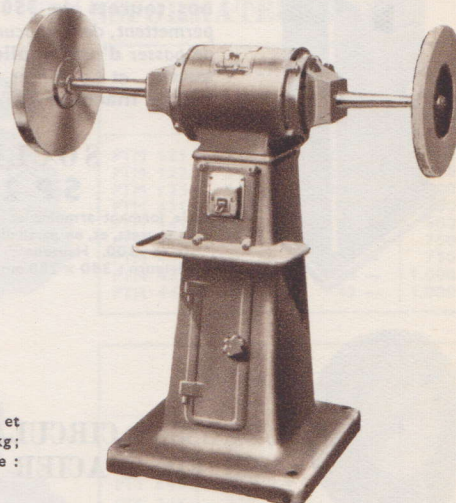
LPD 400

Modèle sur socle. Un disque acier pour polissage et un lapidaire 400 x 60 x 200 mm. Poids net : 235 kg; brut avec emballage terrestre : 295 kg, maritime : 335 kg. Prix « départ usine » et sans lapidaire.



P 400

Modèle sur socle. Touret comprenant deux allonges amovibles pouvant recevoir feutres ou brosses 400 x 30 x 30 mm. Poids net : 205 kg; brut avec emballage terrestre : 265 kg, maritime : 305 kg. Prix « départ usine », sans feutre ni brosse.



PD 400

Modèle sur socle. Deux disques acier pour polissage par abrasif collé. Poids net : 220 kg; brut avec emballage terrestre : 280 kg, maritime : 320 kg. Prix « départ usine ».

L'OUTIL DE QUALITÉ

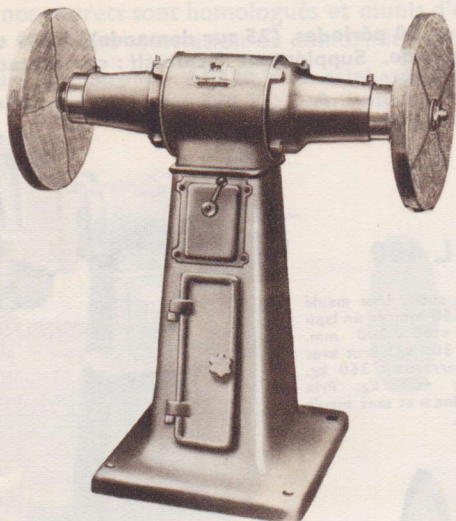


Peugeot
Frères

MACHINES A POLIR

Conçues pour le travail en série, ces machines sont montées sur socle lourd, formant armoire, et assurant une parfaite stabilité. Les extrémités de l'arbre sont très dégagées pour permettre, sans gêne, le passage de pièces encombrantes. Les gros efforts exercés en bout d'arbre sont aisément absorbés par les quatre roulements à double rangée de billes qui supportent l'arbre. Ces modèles sont toujours munis d'un commutateur de démarrage « étoile-triangle », mais ils ne peuvent fonctionner que sous la seule tension mentionnée sur la plaque.

Moteurs triphasés, 50 périodes, tensions normales : 110, 220 et 380 V. Peuvent se faire en 25 périodes, moyennant supplément de prix. Imprégnation tropicale sur demande.



P 3 A — Puissance : 3 cv. Vitesse : 1.450 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 8 A. Equipement : brosses 400 mm, buffles 400 mm, feutres et calicots 500 mm. Poids net : 350 kg ; brut avec emballage terrestre : 400 kg, maritime : 450 kg. Prix « départ usine ».

P 3 B — Puissance : 3 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 8 A. Equipement : brosses 300 mm, buffles 350 mm, feutres et calicots 450 mm. Poids net : 340 kg ; brut avec emballage terrestre : 390 kg, maritime : 440 kg. Prix « départ usine ».

P 5 A — Puissance : 5 cv. Vitesse : 1.450 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 14 A. Equipement : brosses ou buffles 400 mm, feutres et calicots 500 mm. Poids net : 400 kg ; brut avec emballage terrestre : 460 kg, maritime : 500 kg. Prix « départ usine ».

P 5 B — Puissance : 5 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 14 A. Equipement : brosses 300 mm, buffles 350 mm, feutres et calicots 450 mm. Poids net : 390 kg ; brut avec emballage terrestre : 450 kg, maritime : 490 kg. Prix « départ usine ».

P 8 — Puissance : 8 cv. Vitesse : 2.850 t/m. Intensité absorbée sous 220 V : 23 A. Equipement : brosses ou buffles 400 mm, feutres et calicots 500 mm. Poids net : 440 kg ; brut avec emballage terrestre : 510 kg, maritime : 560 kg. Prix « départ usine ».

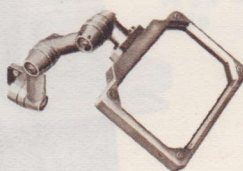
ACCESSOIRES POUR TOURETS



Nous attirons l'attention sur le grand nombre d'accessoires prévus pour nos tourets de 350 et 400. Ils permettent, dans chacun de ces types, de passer d'une application à une autre, et d'utiliser, ainsi, une même machine à diverses fins.

SOCLE SP 2

Socle formant armoire et pouvant recevoir tous tourets, et, en particulier, ceux de 125, 150 et 200. Hauteur : 820 mm. Table supérieure : 380 x 280 mm. Poids : 35 kg.



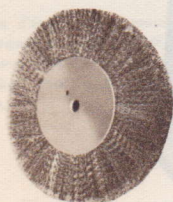
ÉCRANS TRANSPARENTS

EC1 — (plexiglass), pour, tourets jusqu'à 150 inclus,
EC2 — (sécurité), — meules et lapidaires de 200,
EC3 — (sécurité), — tourets de 350 et 400.

MEULES POUR TOURETS

de 125 mm : meule plate 125 x 15 x 15 - 46 M ou 60 M,
de 150 mm : meule plate 150 x 23 x 15 - 46 N ou 60 N,
de 200 mm : meule plate 200 x 25 x 17 - 46 P ou 60 P,
de 200 mm : lapidaire 175 x 25 x 70 - 46 M, N ou P,
de 350 mm : meule plate 350 x 40 x 40 - 20 O, 30 M, 46 K,
de 350 mm : lapidaire 300 x 50 x 150 - 20 O ou 30 M,
de 400 mm : meule plate 400 x 50 x 50 - 20 O, 24 M, 46 L,
de 400 mm : lapidaire 400 x 60 x 200 - 16 P ou 24 M.

Autres dimensions, grains et grades sur demande.



BROSSES CIRCULAIRES EN FIL D'ACIER

pour touret de 150 : monture acier, 150 x 25 x 12 mm, fil 30/100,
— 200 : —, 200 x 25 x 12 —, fil 30/100,
— 350 : monture bois 3 rangs, 350 x 30 x 20 mm, fil 20/100,
— 400 : —, 400 x 30 x 30 —, fil 20/100,
pour machines à polir 1.450 t/m : monture bois 3 rangs, 400 x 30 x 30 mm, fil 20/100,
— 2.850 t/m : —, 300 x 30 x 20 —, fil 20/100.

POUR TOURETS DE 350 ET 400 :

Douille porte-meule. — Protection pour meule périphérique, comprenant protecteur et couvercle acier, pare-étincelles, vis de fixation (à droite ou à gauche). — Equipement complet pour poste de meulage à sec, comprenant une douille porte-meule, protection définie ci-dessus et support de meulage. — Tablette porte-outil inclinable avec son support. — Plateau lapidaire à droite (à gauche sur demande) en acier, livré nu, sans meule, avec masselottes d'équilibrage. — Protection lapidaire, comprenant protecteurs inférieur et supérieur avec vis de fixation. — Equipement complet de meulage par plateau lapidaire à droite, comprenant plateau, tablette, protection et fixation, sans meule. — Tablette inclinable et son support. — Equipement disque à polir, comprenant un disque à polir en acier, avec moyeu et support. — Disque seul, avec moyeu, sans support ni disque abrasif. — Allonge polissoir droite ou gauche. — Dispositif d'aspiration de poussières (non compris l'aspirateur) pour modèles MM, ML et P. (Voir nos ventilateurs pouvant fonctionner en aspirateurs).

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

ACCESSOIRES

POUR LUSTREUSES ET PONCEUSES

DISQUES

PLATEAUX FIXES, EN CAOUTCHOUC :
diamètre 130 mm pour LPF 130,
— 180 — — LPF 170 et 180,
— 180 — — PPF 170, 170 R et 180.

PLATEAUX FIXES, EN FEUTRE :
diamètre 170 mm pour PPF 170 et 170 R,
— 170 — — LPF 170 et 180.

PLATEAUX A ROTULE, EN CAOUTCHOUC :
diamètre 180 mm pour PPF 180.

PLATEAUX A ROTULE, EN FEUTRE :
diamètre 170 mm pour PPF 170 et 170 R,
— 170 — — LPF 170 et 180.

PLATEAUX FEUTRE, SUR FIBRE :
diamètre 175 mm pour PPF 170 et 170 R,
— 175 — — LPF 170 et 180.

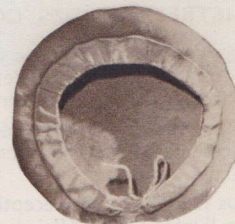
DISQUES ABRASIFS, SUR TOILE (modèle standard) :
diamètre 180 mm, alésage 22 mm, grain 16-24-36-50.

DISQUES ABRASIFS, SUR TOILE BAKÉLISÉE (formule américaine) :
diamètre 180 mm, alésage 22 mm, grain 16-24-36-50.

DISQUES ABRASIFS, SUR PAPIER :
diamètre 180 mm, alésage 22 mm, grain 0-1-1 1/2-2-3.

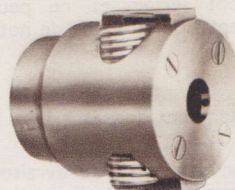
PEAUX DE MOUTON

COUVRANTES pour LPF 130, 170 et 180.
VISSANTES — LPF 170 et 180.



MANDRIN A CHEVILLER

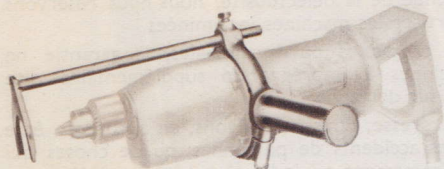
simple guidage, capacité 10 mm.



POUR PERCEUSES, VISSEUSE ET TARAUDEUSE

POIGNÉE LATÉRALE AMOVIBLE AVEC BUTÉE RÉGLABLE

pour perceuses PF 10 et 13, visseuse VPF 12 A et taraudeuse TPF 10.



DIVERS

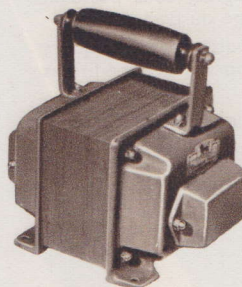
BROSSES MÉTALLIQUES



MONTURE ACIER			
Diamètres	Épaisseurs	Alésages	Fil
100 mm	10 mm	12 mm	30/100
120 —	10 —	12 —	15/100
120 —	20 —	15 —	15/100
150 —	25 —	12 —	30/100
150 —	25 —	18 —	30/100
200 —	25 —	12 —	30/100
MONTURE BOIS 3 RANGS			
300 mm	30 mm	20 mm	20/100
350 —	30 —	20 —	20/100
400 —	30 —	30 —	20/100

FORME SOUCOUPPE, MONTURE ACIER : en corde à piano ondulée, diamètres 90 à 100 mm, fils de 30 et 80/100. Pour lustreuses; se vissent sur l'axe.

TRANSFORMATEURS



COURANT MONOPHASÉ			
	Primaire	Secondaire	Puissance
PTM 121	110 V	220 V	500 V.A.
PTM 122	110 —	220 —	750 —
PTM 123	110 —	220 —	1.000 —
PTM 431	110/220 V	24 —	500 —
PTM 441	110/220 —	42 —	500 —
PTM 432	110/220 —	24 —	750 —
PTM 442	110/220 —	42 —	750 —
PTM 433	110/220 —	24 —	1.000 —
PTM 443	110/220 —	42 —	1.000 —

BLOCS ANTIPARASITES

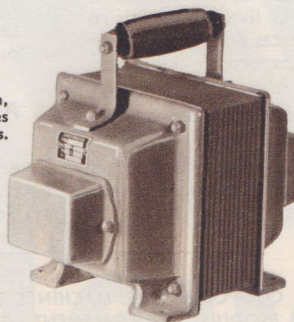


MODÈLES AMOVIBLES :

B2 A (2 A) pour perceuses de 6 mm,
B6 A (6 A) — 10, 13, 15 et 16/23 mm,
B12 A (12 A) — 23, 32, 45 mm et autres
perceuses équivalentes.

MODÈLES FIXES, MURAUX :

BA 2 (7 A) pour tous usages,
BA 3 (5 A) —
BA 4 (5 A) — , à prise,
BA 5 (1 A) pour ménage,
BA 6 (1 A) — T.S.F.



COURANT TRIPHASÉ			
	220 V	42 V	500 V.A.
PTT 241	220 V	42 V	500 V.A.
PTT 341	380 —	—	500 —
PTT 541	220/380 V	—	500 —
PTT 243	220 V	—	750 —
PTT 343	380 —	—	750 —
PTT 543	220/380 V	—	750 —
PTT 244	220 V	—	1.000 —
PTT 344	380 —	—	1.000 —
PTT 544	220/380 V	—	1.000 —
PTT 245	220 V	—	1.500 —
PTT 345	380 —	—	1.500 —
PTT 545	220/380 V	—	1.500 —
PTT 246	220 V	—	2.000 —
PTT 346	380 —	—	2.000 —
PTT 546	220/380 V	—	2.000 —

1924. PEUGEOT & CIE COMMENCE A FABRIQUER DES LAMELLES DE TISSAGE. CETTE FABRICATION, EXTRÊMEMENT DÉLICATE, NÉCESSITAIT ET LES ACIERS ET TOUTE L'EXPÉRIENCE TECHNIQUE DE PEUGEOT. AUJOURD'HUI, DES DIZAINES DE MILLIERS DE MÉTIERS A TISSER, TANT EN FRANCE QU'A L'ÉTRANGER, UTILISENT CES LAMELLES DE HAUTE SÉCURITÉ.

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE DE L'OUTILLAGE ÉLECTRIQUE

GÉNÉRALITÉ :

La documentation contenue dans nos catalogues n'est fournie qu'à titre indicatif et ne constitue pas offre.

ENREGISTREMENT DES COMMANDES :

Nous demandons à notre clientèle de spécifier, pour chaque commande, les numéros et références portés sur nos documentations de façon à éviter toute erreur.

Les commandes enregistrées et les propositions faites par nos représentants ne nous engagent qu'après confirmation de notre part.

Nous n'accusons pas réception des commandes normales pouvant être livrées à bref délai.

Toutes les commandes sont fermes et ne peuvent être annulées par l'acheteur sans acceptation expresse de notre part.

PRIX ET DÉLAIS :

Nos prix et délais de livraison sont donnés à titre indicatif et sans engagement.

En aucun cas l'inobservation des délais de livraison ne peut donner lieu à annulation de commande, ni à diminution de prix, ni à dommages et intérêts.

EXPÉDITIONS :

Nos prix s'entendent matériel emballé et rendu franco dans toutes les gares françaises, sur la base du tarif de la S. N. C. F. au 24/1/51, à l'exception de certains matériels expressément spécifiés par nos tarifs et dont les prix s'entendent matériel emballé « départ usine ».

Le matériel est emballé dans les conditions admises pour les transports continentaux, et toute réclamation pour bris ou détérioration, où la qualité de l'emballage serait mise en cause, ne peut être prise en considération.

Nos emballages ne sont jamais repris.

Pour les envois demandés en service rapide, colis postaux, avion, les frais de port sont toujours à la charge du destinataire.

Quel que soit le mode d'envoi, la marchandise voyage toujours aux risques et périls du destinataire, y compris les expéditions effectuées franco.

Tout matériel livré fait l'objet d'un bordereau d'expédition.

Les opérations de douane, assurances, sont à la charge du destinataire.

Nos envois sont soigneusement contrôlés au moment du départ et le contenu en est vérifié.

RÉCEPTION :

Il appartient au destinataire de ne donner décharge d'un colis qu'après en avoir vérifié le contenu; en cas de manquement, d'avarie ou de retard, celui-ci doit refuser la livraison ou faire toutes réserves nécessaires afin de pouvoir, le cas échéant, exercer personnellement son recours contre le transporteur, seul responsable.

Les réclamations relatives à nos envois doivent nous parvenir dans les 48 heures suivant la date de réception.

Le matériel est considéré comme livré et accepté au départ de l'usine. Le client a toute possibilité pour le faire réceptionner en nos magasins après accord avec nos services.

Les conditions de réception, à moins de stipulation écrite et acceptée, seront celles énumérées au Cahier des Charges de la «Chambre Syndicale des Constructeurs d'Outillage Electrique Portatif», ou dans les conditions de l'U.T.E.

FACTURATION :

Les prix sont donnés dans les tarifs édités par nos soins et comprennent les taxes en vigueur à la date de leur parution.

Toutes taxes supplémentaires ou obligations fiscales, intervenues entre la date de l'accusé de réception et celle de la livraison, sont décomptées à part et en sus lors de la facturation.

PAIEMENT :

Pour nos clients ayant un compte ouvert dans nos livres, toutes nos factures sont payables à Paris par traite domiciliée en banque à 30 jours fin de mois de livraison; pour tous autres, le règlement sera comptant ou contre remboursement.

GARANTIE :

Tout notre matériel est garanti un an, à compter du jour de la livraison, contre tout défaut de construction ou de matière première. Après examen des pièces ou machines reconnues défectueuses, nous procédons gratuitement au remplacement de celles-ci, ports et emballages de retour restant à la charge de l'utilisateur. En cas de litige sur le bien fondé de la défectuosité, nous nous réservons le droit de faire expertiser les machines incriminées.

Pour les régions tropicales ou équatoriales, la garantie ne couvre que les machines à imprégnation supplémentaire dite « tropicale » réalisée sur demande.

Par convention expresse, nous ne pouvons, en aucun cas, être tenus responsables des accidents de personnes ou de choses qui pourraient résulter directement ou indirectement d'une défectuosité quelconque.

RÉPARATION DE MACHINES HORS PÉRIODE DE GARANTIE :

Chaque réparation donne lieu à l'établissement d'un devis au sujet duquel le client doit donner son accord avant mise à exécution.

Les délais de réparation sont donnés à titre indicatif.

A défaut de réponse dans le délai de deux mois, le devis sera considéré comme refusé, et la machine sera réexpédiée en port dû, non réparée.

Les machines réparées, pièces détachées ou accessoires, sont toujours livrés en port dû.

JURIDICTION :

En cas de contestation quelconque, le Tribunal de la Seine est seul compétent, même en cas de demande incidente ou en garantie, ou en cas de pluralité de défendeurs.

ACCEPTATION DE NOS CONDITIONS DE VENTE :

Nos conditions générales de vente sont seules valables même en cas d'indication contraire dans les conditions d'achat de nos clients; le seul fait de nous remettre un ordre comporte acceptation sans réserve de chacune d'elles.

L'OUTIL DE QUALITÉ



LE PRÉSENT FASCICULE COMPORTE NOS MACHINES TENSIONS COURANTES ET BASSES TENSIONS.
NOUS PRODUISONS, ÉGALEMENT, DES MACHINES SIMILAIRES
EN HAUTE FRÉQUENCE 200 périodes-seconde,
FAISANT L'OBJET D'UNE NOTICE SPÉCIALE ENVOYÉE SUR DEMANDE.

Peugeot
Frères

OUTILLAGE AGRICOLE



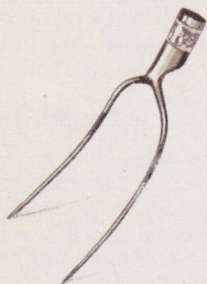
Peugeot
Frères

FOURCHES

Depuis plus de quatre-vingts ans que PEUGEOT Frères fabrique des fourches, tous les problèmes que pose la qualité de cet article ont été examinés et résolus. Choix du métal, transformation, traitement thermique, contrôle et sélection finale assurent à l'utilisateur un maximum de garantie et un service incomparable. Toutes nos fourches sont indéformables et pratiquement incassables. Nos modèles « LION » présentent déjà tous les avantages que peuvent exiger les agriculteurs les plus difficiles. Quant à nos modèles « VANA-LION », en acier au chrome molybdène, et particulièrement beaux d'aspect, ils sont ce qui se fait de mieux sur le plan international. Tous nos manches, en frêne premier choix, sélectionnés, sont impeccablement présentés.

A FOIN

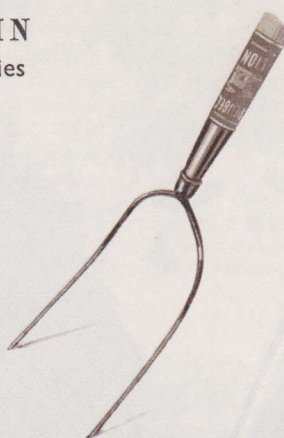
Demi-polies



N° 101 P « LION »

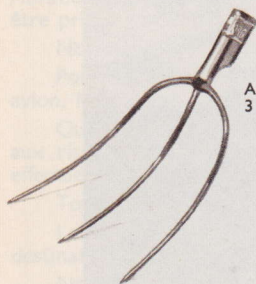
A douille :

2 dents - douille de 35 mm - Longueurs des dents (cm) :	20-23-26-29 ou 31.
3 — — — 35 mm — — — (cm) :	23 ou 26.
3 — — — 38 mm — — — (cm) :	...29-31-34 ou 37.



N° 105 P « LION »

A soie et emmanchée à virole (à férule, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,20-1,35-1,50-1,65-1,80-1,95-2,10-2,25 ou 2,40 - peut être livrée sans manche - 2 dents de (cm) : 20-23-26-29 ou 31.
3 — — — (cm) : ...23-26-29 ou 31.

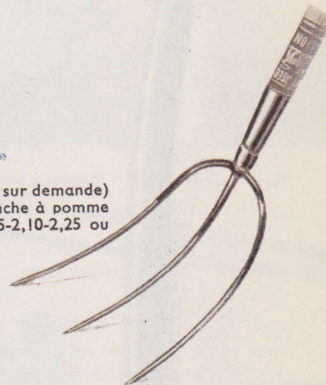


N° 121 P « LION »

A douille de 35 mm - modèle « Alsace-Lorraine » - 3 dents de (cm) : 26-29 ou 31.

N° 125 P « LION »

A soie et emmanchée à virole (à férule, sur demande) - modèle « Alsace-Lorraine » - manche à pomme de (m) : 1,20-1,35-1,50-1,65-1,80-1,95-2,10-2,25 ou 2,40 - peut être livrée sans manche - 3 dents de (cm) : 26-29 ou 31.

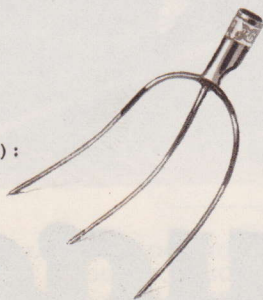


A FANER

Demi-polies

N° 171 P « LION »

A douille de 35 mm - 3 dents de (cm) : 29 ou 34.



N° 175 P « LION »

A soie et emmanchée à férule (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,35 ou 1,50 - peut être livrée sans manche - 3 dents de (cm) : 29 ou 34.



L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

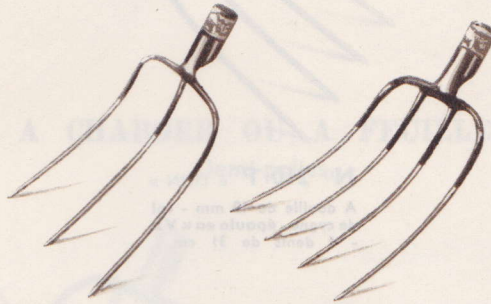
FOURCHES

A FUMIER Demi-polies



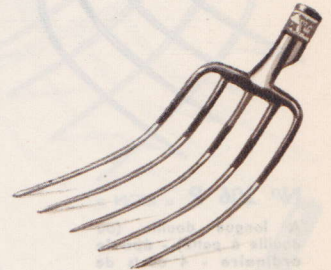
N° 200 P « LION »

A douille de 35 mm - col de cygne - épaule ordinaire - 4 dents de 30 cm.



N° 201 P « LION »

A douille - épaule ordinaire - 3 dents de 31 cm (douille de 35 mm) - 4 dents de (cm) : 26-29-31 ou 33 (douille de 38 mm).



N° 202 P « LION »

A douille de 40 mm - épaule ordinaire - 5 dents de 31 cm.



N° 205 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrûle (à virole, sur demande) - épaule ordinaire - manche à pomme de (m) : 1,20-1,35-1,50-1,65 ou 1,80 - peut être livrée sans manche - 3 ou 4 dents de 31 cm.



N° 205 « VANA-LION »

En acier au chrome-molybdène - à soie et emmanchée à fêrûle (à virole, sur demande) - manche à pomme de 1 m 35 - 4 dents de 31 cm.



N° 205 « 2 LIONS »

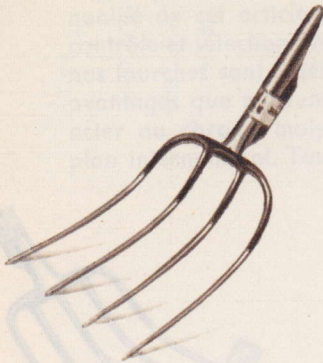
A soie et emmanchée à fêrûle spéciale, peinture or - manche de 1 m 35 - peut être livrée sans manche - 4 dents de 31 cm. Pour ce modèle, nous livrons des manches de rechange à fêrûle spéciale.

1927. PEUGEOT & CIE ENTREPREND LE LAMINAGE D'ACIER INOXYDABLE : LE "PEUGINOX" EST NÉ. IL EST, AUJOURD'HUI, UTILISÉ PAR LES INDUSTRIES LES PLUS DIVERSES EXIGEANTES, DANS CE DOMAINE, LA PLUS HAUTE QUALITÉ, DE LA DÉCORATION À L'AVIATION, EN PASSANT PAR LA COUTELLERIE, ETC...

FOURCHES

A FUMIER (suite)

Demi-polies



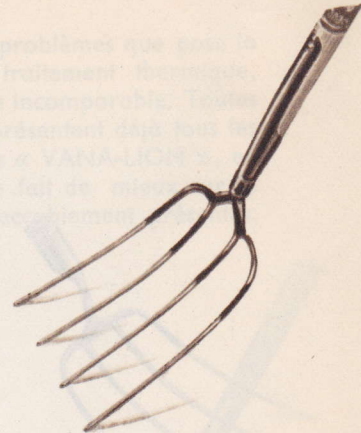
N° 206 P « LION »

A longue douille (ou douille à patte) - épaule ordinaire - 4 dents de 31 cm.



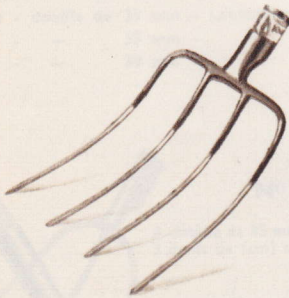
N° 210 P « LION »

A douille de 40 mm - col de cygne - épaule en « V » - 4 dents de 31 cm.



N° 215 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrule (à virole, sur demande) - épaule en « V » - manche à pomme de 1 m 35 - peut être livrée sans manche - 4 dents de 31 cm.



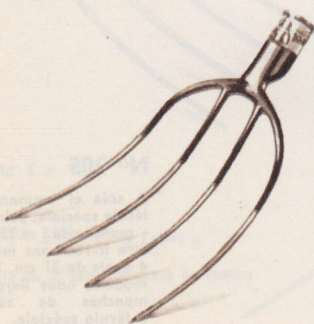
N° 222 P « LION »

A douille de 40 mm - épaule carrée -
4 dents de (cm) : 31-33-35 ou 38.
5 — (cm) : .. 31-33 ou 35.
6 — (cm) : .. 31-33 ou 35.



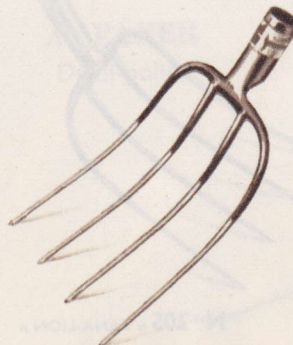
N° 225 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrule (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,20-1,35-1,50 ou 1,65 - peut être livrée sans manche - 6 dents de 33 cm.



N° 232 P « LION »

A douille de 40 mm - épaule ronde - 4 dents de (cm) : 33-35 ou 38.



N° 252 P « LION »

A douille de 40 mm - renforcée - 4 dents de 31 cm.



N° 281 P « LION »

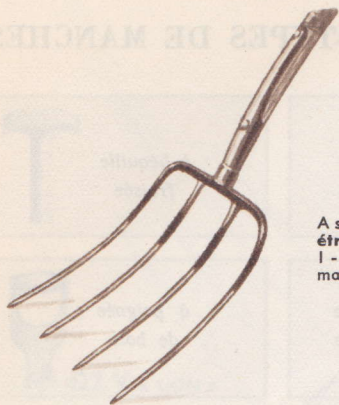
A douille de 35 mm - petit modèle - 4 dents de 26 cm.

1928. PEUGEOT ENTREPREND LA PRODUCTION D'ACIER POUR LAMES DE RASOIR, MACHINES ET PROCÉDÉS EXCLUSIFS. DANS CE DOMAINE, PEUGEOT & CIE EST PARVENU A UNE TELLE QUALITÉ QU'ELLE EST CONSIDÉRÉE COMME HORS DE PAIR PAR LES PLUS CÉLÈBRES MARQUES DE LAMES DE RASOIRS.

FOURCHES

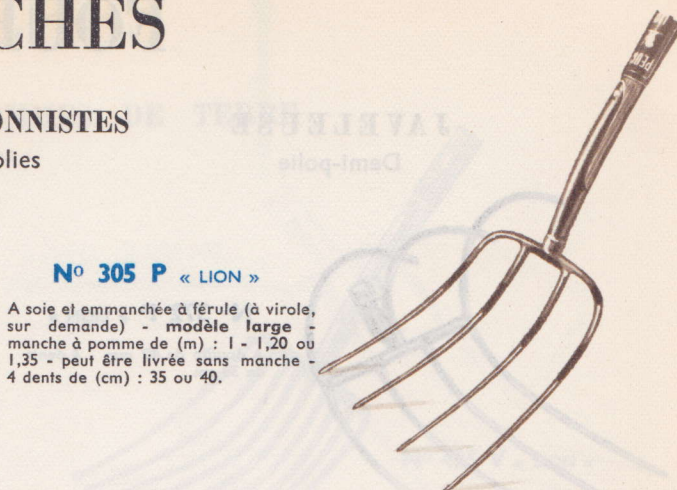
CHAMPIGNONNISTES

Demi-polies



N° 225 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrûle - modèle **étroit** - manche à pomme de (m) : 1 - 1,20 ou 1,35 - peut être livrée sans manche - 4 dents de 35 cm.

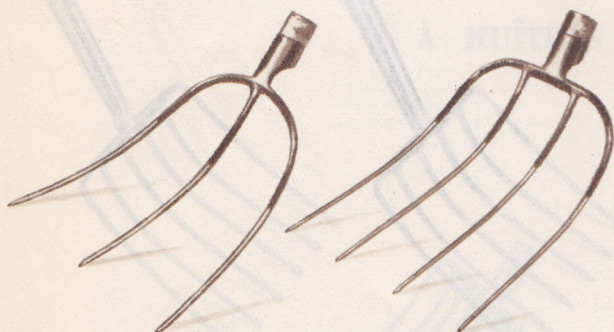


N° 305 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrûle (à virole, sur demande) - modèle **large** - manche à pomme de (m) : 1 - 1,20 ou 1,35 - peut être livrée sans manche - 4 dents de (cm) : 35 ou 40.

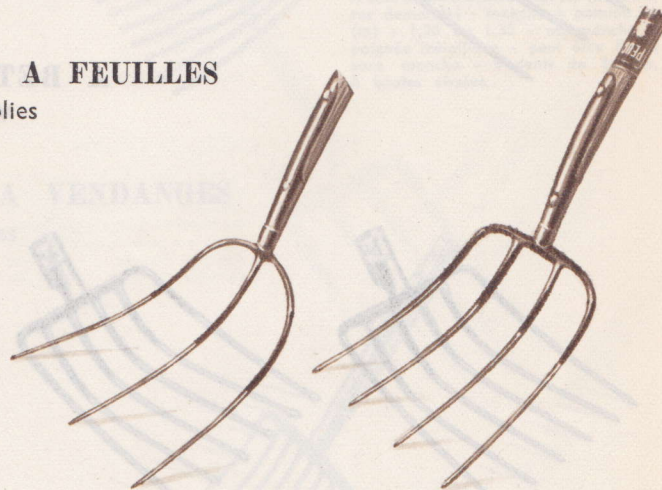
A CHARGER OU A FEUILLES

Demi-polies



N° 302 P « LION »

A douille de 40 mm -
3 dents de (cm) : 35 ou 40.
4 — (cm) : 35 ou 40.



N° 305 P « LION »

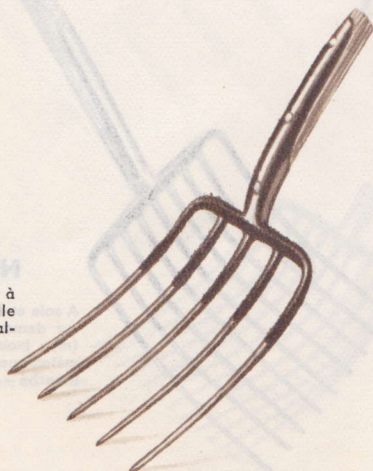
A soie et emmanchée à fêrûle (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,35-1,50-1,65-1,80-1,95-2,10-2,25 ou 2,40 - peut être livrée sans manche -
3 dents de (cm) : 35 ou 40.
4 — (cm) : 35 ou 40.

A ARRACHER LES POMMES DE TERRE

Demi-polies

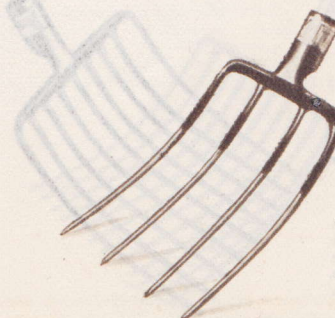
N° 348 P « LION »

Fêrûle anglaise - manche à pomme de 1 m, ou à béquille fraisée, ou à poignée métallique -
5 dents de 31 cm.



N° 352 P « LION »

A douille de 40 mm - renforcée -
4 dents de (cm) : 29 ou 33.



L'OUTIL DE QUALITÉ

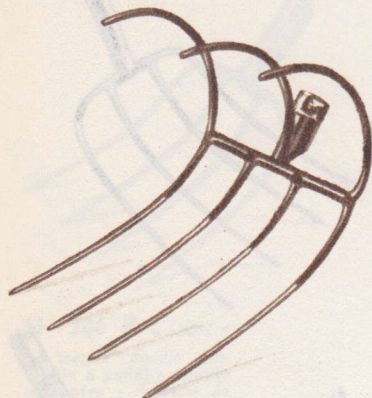


Peugeot
Frères

FOURCHES

JAVELEUSE

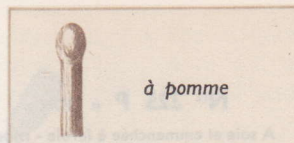
Demi-polie



N° 372 P « LION »

A douille de 40 mm - 4 dents de 38 cm.

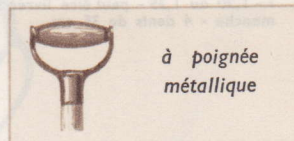
DIFFÉRENTS TYPES DE MANCHES



à pomme



à bécuille
fraisée



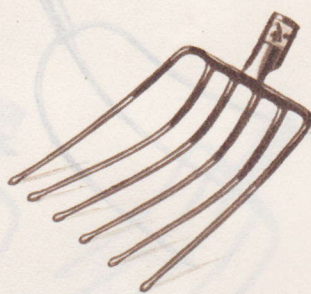
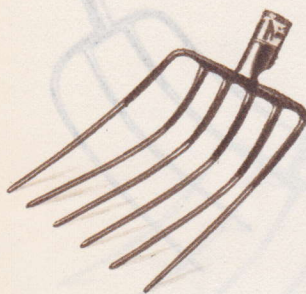
à poignée
métallique



à poignée
de bois

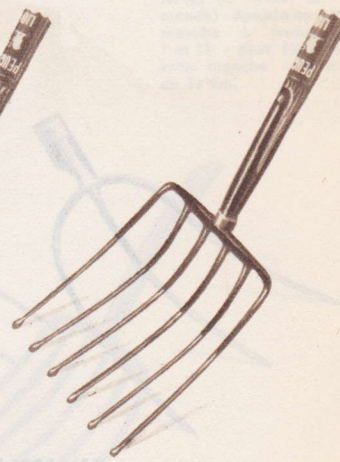
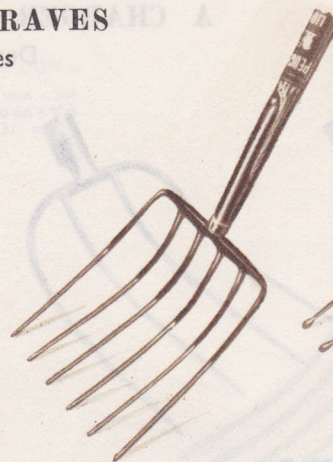
A BETTERAVES

Vernies



N° 402 V « LION »

A douille de 40 mm - 6 dents de 36 cm, avec boules forgées, ou sans boules.



N° 405 V « LION »

A soie et emmanchée à férule (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,20 ou 1,35 - ou manche à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 6 dents de 36 cm, avec boules forgées, ou sans boules.

A CAILLOUX

Vernies

N° 422 V « LION »

A douille de 40 mm - 9 dents de 35 cm.



N° 425 V « LION »

A soie et emmanchée à férule (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1 ou 1,35 - ou manche à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 9 dents de 35 cm.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

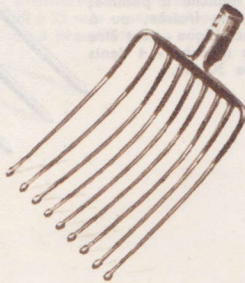
FOURCHES

A CHARGER LES POMMES DE TERRE

Vernies

N° 422 V « LION »

A douille de 40 mm - 9 dents de 35 cm, à boules vissées.



N° 425 V « LION »

A soie et emmanchée à férule (à virole, sur demande) - manche à pomme de (m) : 1,20 ou 1,35 - ou manche à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 9 dents de 35 cm, à boules vissées.



A HUÎTRES ET A VENDANGES

Vernies

N° 451 V « LION »

A douille de 38 mm - 9 dents de 31 cm.



N° 455 V « LION »

A soie et emmanchée à férule - manche à pomme de 1 m 35 - peut être livrée sans manche - 9 dents de 31 cm.

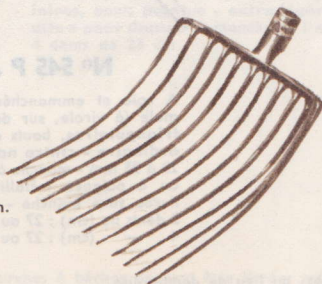


A COKE

Vernies

N° 472 V « LION »

A douille de 40 mm - 12 dents de 40 cm.



N° 475 V « LION »

A soie et emmanchée à férule - manche à pomme de (m) : 1,20 ou 1,35 - ou manche à poignée métallique - ou manche à poignée de bois - 12 dents de 40 cm.



1933. PEUGEOT FRÈRES ENTREPREND LA FABRICATION D'OUTILLAGE ÉLECTRIQUE. D'ABORD UNIQUEMENT DES PERCEUSES. AUJOURD'HUI LA GAMME DE CET OUTILLAGE ÉLECTRIQUE EST LA PLUS ÉTENDUE D'EUROPE, L'UNE DES PLUS VASTES, AUSSI, ET DES PLUS APPRÉCIÉES, SUR LE PLAN INTERNATIONAL

FOURCHES

A BÊCHER

Demi-polies*

N° 502 P « LION »

A douille de 40 mm - 4 dents carrées de (cm) : 30 ou 34.

N° 505 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrule normale (à virole, sur demande) - manche à pomme, ou à béquille fraisée, ou à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 4 dents carrées de 30 cm.

N° 508 P « LION »

Emmanchée à fêrule anglaise - manche à pomme de 1 m, ou à béquille fraisée - 4 dents carrées de (cm) : 30 ou 34.

N° 535 « VANA-LION »

En acier au chrome-molybdène - à soie et emmanchée à fêrule - manche à pomme de 1 m, ou à poignée métallique - 4 dents de 30 cm, forme « spatule » (brevetée S.G.D.G.).

N° 542 P « LION »

A douille de 40 mm - dents triangulaires, bouts carrés** - force ordinaire - cintre normal, flèche de 20 à 25 mm - 3 dents de (cm) : 27 ou 30.
4 — (cm) : 27 ou 30.

N° 545 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrule normale (à virole, sur demande) - dents triangulaires, bouts carrés** - force ordinaire - cintre normal, flèche de 20 à 25 mm - manche à pomme de 1 m, ou à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 3 dents de (cm) : 27 ou 30.
4 — (cm) : 27 ou 30.

* Nos fourches à bêcher peuvent être livrées entièrement vernies, au lieu de demi-polies.

** Nos modèles à dents triangulaires peuvent être livrés avec bouts pointus (BP), au lieu de bouts carrés (BC).

1934. MISE EN ROUTE D'UN VASTE PLAN DE RATIONALISATION INDUSTRIELLE ET COMMERCIALE DONT L'ABOUTISSEMENT SERA LA " LIGNE " ACTUELLE " PEUGEOT FRÈRES " GROUPANT LES ARTICLES DE PLUS GRANDE VENTE DANS CHACUNE DES SPÉCIALITÉS DE LA FIRME.

FOURCHES

A BÉCHER

Demi-polies*

N° 548 P « LION »

Emmanchée à fêrûle anglaise - dents triangulaires, bouts carrés** - force ordinaire - cintre normal, flèche de 20 à 25 mm - manche à pomme de 1 m, ou à bécille fraisée - 4 dents de 30 cm.

N° 552 P « LION »

A douille de 40 mm - dents triangulaires, bouts carrés** - force ordinaire - cintre « Nantes ou Vendée », flèche de 40 à 42 mm - 4 dents de (cm) : 30 ou 34.

N° 582 P « LION »

A douille de 40 mm - dents triangulaires, bouts carrés** - renforcée - cintre normal, flèche de 20 à 25 mm - 4 dents de (cm) : 30 ou 34.

N° 592 P « LION »

A douille de 40 mm - dents triangulaires, bouts carrés** - renforcée - cintre « Nantes ou Vendée », flèche de 40 à 42 mm - 4 dents de (cm) : 30 ou 34.

N° 622 P « LION »

A douille de 40 mm - dents triangulaires, bouts carrés** - légère - 4 dents de (cm) : 27 ou 30.

N° 625 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrûle normale (à virole, sur demande) - dents triangulaires, bouts carrés** - légère - manche à pomme de 1 m, ou à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 4 dents de (cm) : 27 ou 30.

N° 635 P « LION »

Emmanchée à virole - dents triangulaires, bouts pointus - extra-légère, dite « pour dames » - manche de 1 m - 4 dents de 23 cm.

N° 665 P « LION »

A soie et emmanchée à fêrûle (à virole, sur demande) - dents plates, bouts pointus - légère - manche à pomme de 1 m, ou à poignée métallique - peut être livrée sans manche - 4 dents de 30 cm.

* Nos fourches à bêcher peuvent être livrées entièrement vernies, au lieu de demi-polies.

** Nos modèles à dents triangulaires peuvent être livrés avec bouts pointus (BP), au lieu de bouts carrés (BC).

L'OUTIL DE QUALITÉ



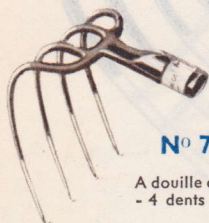
Peugeot
Frères

CROCS

Fabriqués, comme nos fourches, avec plus de quatre-vingts ans d'expérience, nos crocs en ont la qualité mondialement réputée résultant du métal employé, de son traitement thermique, de son forgeage suivant des procédés exclusifs, et du contrôle de la fabrication à tous ses stades. Indéformables, ils sont, aussi, pratiquement incassables. Manches de frêne premier choix, sélectionnés, parfaitement présentés.

A FUMIER

Demi-polis



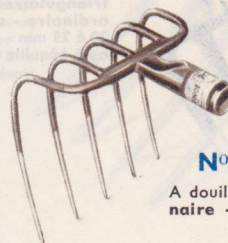
N° 701 RP « LION »

A douille de 35 mm - petit modèle
- 4 dents de 19 cm.



N° 711 RP « LION »

A douille de 38 mm - force ordinaire - 3 et 4 dents de 21 cm.

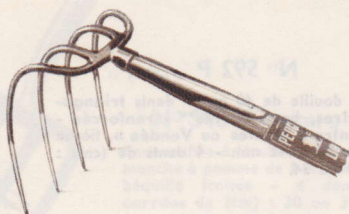


N° 712 RP « LION »

A douille de 40 mm - force ordinaire - 5 et 6 dents de 21 cm.

N° 715 P « LION »

A soie et emmanché à férule - force ordinaire - manche de (m) : 1,35-1,50-1,65 ou 1,80 - peut être livré sans manche - 4 dents de 21 cm.

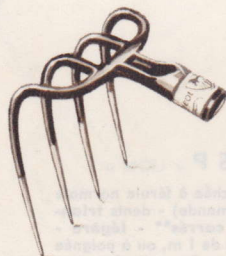


N° 716 P « LION »

longue douille - force ordinaire - 4 et 5 dents de 21 cm.

N° 732 RP « LION »

A douille de 40 mm - renforcé - 3 et 4 dents de 21 cm.



N° 732 BO « LION »

Pour betteraves - à douille de 40 mm - renforcé - à boules vissées - 4 dents de 21 cm.



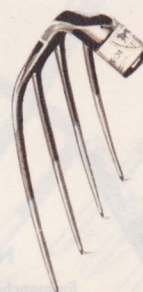
N° 752 RP « LION »

Modèle « Lannion » - à douille de 40 mm - 5 dents de 29 cm.



N° 762 RP « LION »

Modèle « Barcelone ou Toulouse » - à douille de 40 mm - force ordinaire - 4 dents de 25 cm.



N° 772 RP « LION »

Modèle « Barcelone ou Toulouse » - à douille de 40 mm - renforcé - 4 et 5 dents de 27 cm.



N° 782 RP « LION »

Modèle « Landais » - à douille de 40 mm - épaule ronde - 4 dents de 29 cm.



N° 792 RP « LION »

Modèle « Breton » - à douille de 40 mm - 4 dents de 31 cm.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

CROCS

A BÊCHER

Demi-polis*



N° 672 P « LION »

Modèle « Suisse ou Fossoir » - à douille interchangeable - livrable avec douille, ou sans douille - 3 dents triangulaires de 30 cm.



N° 892 RP « LION »

Modèle « Blois » - léger - à douille de 40 mm - 4 dents triangulaires de 28 cm.



N° 912 RP « LION »

Façon « croc à fumier » - à douille de 40 mm - 4 dents triangulaires de 21 cm.



N° 932 P « LION »

Col droit - œil conique - 3 dents carrées de 30 cm.



N° 942 P « LION »

Col droit - œil conique - dents triangulaires, bouts carrés** - 3 dents de (cm) : 27 ou 30.
4 — (cm) : 30.



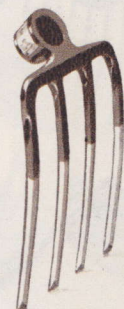
N° 951 P « LION »

Col demi-coudé - œil conique - dents triangulaires, bouts carrés** - 3 et 4 dents de 30 cm.



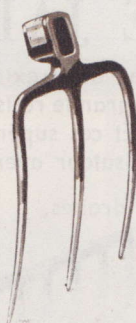
N° 952 P « LION »

Col coudé - œil conique - dents triangulaires, bouts carrés** - 3 et 4 dents de 30 cm.



N° 962 P « LION »

Modèle « Quimper » - œil conique - épaule ronde - 3 dents ovales de 30 cm.



N° 982 P « LION »

Modèle « Seyssel » - œil aplati - 3 et 4 dents ovales de 30 cm.



N° 992 P « LION »

Modèle « Nice » - renforcé - œil conique - 3 et 4 dents triangulaires de 30 cm.



* Nos crocs à bêcher peuvent être livrés entièrement vernis, au lieu de demi-polis.
** Nos modèles à dents triangulaires peuvent être livrés avec bouts pointus (BP), au lieu de bouts carrés (BC).

CROCS

A BÉCHER A PANNE

Demi-polis*

N° 1.002 P « LION »

Œil conique - 3 dents triangulaires de (cm) : 27 ou 30.

N° 1.012 P « LION »

Œil conique 3 dents carrées de (cm) : 27 ou 30.

A POMMES DE TERRE

Demi-polis*

N° 841 P « LION »

A douille de 35 mm - 4 dents ovales de 18 cm.

N° 845 P « LION »

A soie et emmanché - manche à pomme de (m) : 1,20 ou 1,35 - 4 dents ovales de 18 cm.

N° 861 P « LION »

A douille de 35 mm - 4 dents triangulaires de 18 cm.

N° 865 P « LION »

A soie et emmanché - manche de (m) : 1,20 ou 1,35 - 4 dents triangulaires de 18 cm.

A CAILLOUX

Vernis

N° 692 V « LION »

A douille de 40 mm - 9 dents de 19 cm.

A TASSER

Demi-polis

N° 705 P « LION »

A soie et emmanché à virole - manche de 0 m 16 - 2 dents de 10 cm.

BINETTES

N° 15 « LION »

Façon « Nanterre » - Se livre : soit sous forme de lame seule, percée - soit avec douille, sans manche - soit emmanchée avec manche peuplier ou bois dur de (m) : 0,45-0,70 ou 1 - ou emmanchée avec manche frêne de (m) : 0,70 ou 1 - Largeurs de la lame au taillant (mm) : 70-100-120-140-160-180-200-220-240.

N° 18 « LION »

Façon « Montoire » - à lame trapézoïdale. Se livre : soit sous forme de lame seule, percée et biseautée - soit avec douille, sans manche - Largeurs de la lame au taillant (mm) : 190 ou 210.

RATEAUX DE JARDIN

Qu'ils soient à douille ou bien à soie, tous nos rateaux, en acier extra-dur traité, sont forgés d'une seule pièce. Métal et procédés de fabrication leur confèrent une très grande résistance. La qualité de leurs manches de frêne premier choix, sélectionnés, est non moins grande. Et ces supériorités se traduisent, immédiatement et à l'usage, par des avantages que l'utilisateur averti sait reconnaître.

Forgés — Dents droites.

N° 1.418 « LION »

A douille - Nombre de dents - 8-10-12 et 14.

N° 1.419 « LION »

A soie et emmanché - manche frêne de 1 m 80 - Nombre de dents - 8-10-12 et 14.

* Ces crocs peuvent être livrés entièrement vernis, au lieu de demi-polis.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

MOULINS À CAFÉ MÉNAGE



Peugeot
Frères

MOULINS A CAFÉ

Déjà célèbre au temps des crinolines, le moulin à café PEUGEOT Frères doit, en premier lieu, sa supériorité à la qualité de son broyeur perfectionné, souvent copié mais jamais égalé, assurant, en silence, une mouture toujours régulière. En acier forgé, cémenté et trempé, son mouvement, pratiquement inusable, n'a jamais

MURAUX

« LION »

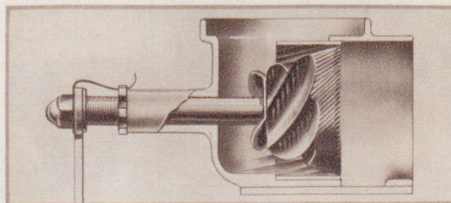
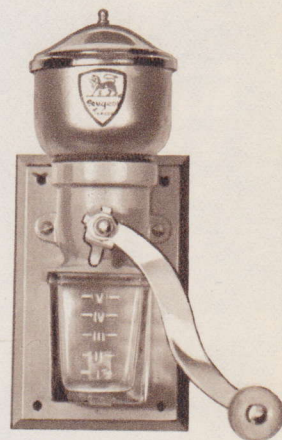
Au premier essai de ce type de moulin fonctionnant sans autre bruit que celui de l'écrasement des grains, on se rend compte qu'il s'agit bien d'un appareil de haute classe. Équipé d'un mouvement horizontal exécuté à la perfection, ce modèle est, d'abord, essentiellement pratique. Hermétique, il conserve l'arome du café contenu dans sa trémie. Une molette, de manœuvre très douce, permet de régler instantanément la finesse de la mouture jusqu'à l'extra-fin. La dimension de la manivelle a été calculée pour faciliter au maximum le mouvement du bras, et la mouture la plus fine n'exige plus aucune crispation ni fatigue. Les lignes simples de l'appareil, éliminant tout recoin difficilement accessible, de même que la constitution entièrement métallique des parties à maintenir nettes, rendent l'entretien remarquablement aisé. Très luxueux, ce modèle est une véritable tentation pour la ménagère qui le mettra en vedette sur le panneau le plus en vue de sa cuisine.

N° 302

Modèle déposé - trémie en acier laqué, couleur crème, contenance : 400 gr.

POUR ARMOIRE DE CUISINE

Trémie nickelée, contenance : 100 gr.

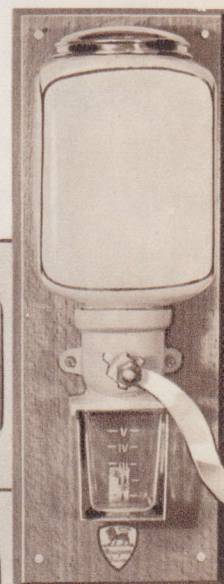


DÉCORS

« PROVINCES FRANÇAISES » ET « FILET OR OU PLATINE »

« PROVINCES FRANÇAISES » —
trémie faïence, contenance : 300 gr — dix décors en couleur :
« Alsace » - « Auvergne » - « Béarn » - « Bretagne » - « Champagne et Bourgogne » -
« Languedoc » - « Normandie » - « Picardie » - « Provence » - « Savoie et Dauphiné ».

« FILET OR ou PLATINE » —
trémie faïence blanche, contenance : 300 gr — se livrent avec filet or - ou filet platine.



ALSACE



AUVERGNE



BÉARN



BRETAGNE



CHAMPAGNE
BOURGOGNE



LANGUEDOC



NORMANDIE



PICARDIE



PROVENCE



SAVOIE
DAUPHINÉ

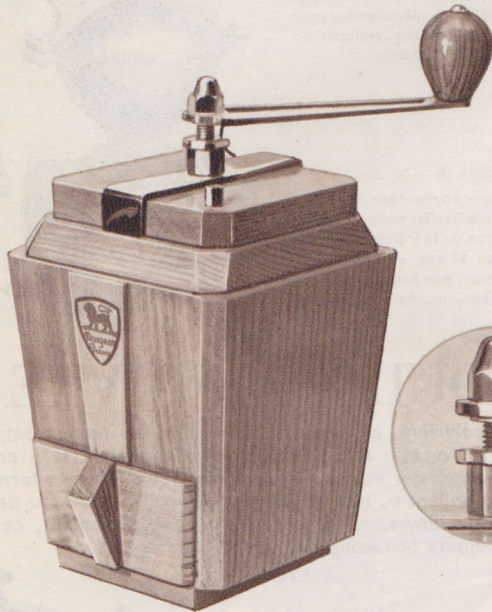
L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

MOULINS A CAFÉ

cessé d'être amélioré, depuis un siècle, dans le but d'augmenter le rendement et de diminuer l'effort de mouture, tout en conservant l'homogénéité de cette dernière. Son réglage permet toutes les moutures normales, fines, extra-fines; toutefois, pour la mouture type « café-turc », il doit être conditionné spécialement (ce qui peut être fait, sur demande).



"Le Ric"

« Modèle déposé »

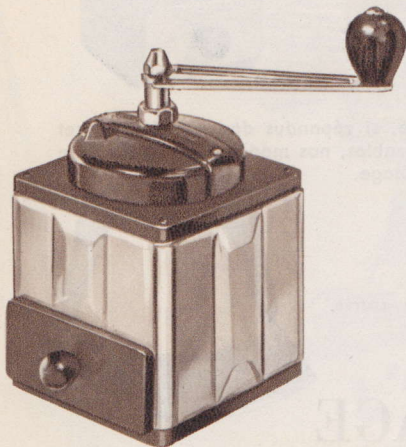
Moulin de grand luxe, d'un dessin très moderne, il est en tous points parfait. Ses parties métalliques sont finement polies et nickelées. Caisse en hêtre, vernissage très poussé, du type « ébénisterie ». Et, naturellement, le mouvement spécial « PEUGEOT FRÈRES » conférant à tous nos moulins à café leur supériorité mondiale reconnue. Couvercle à double ouverture dégagant complètement la cuvette. Pieds caoutchouc.

CUBIQUES

Robustes, ces moulins sont capables d'assurer, pendant de longues années et sans défaillance, leur service quotidien. Leurs revêtements ont été spécialement étudiés pour résister à l'atmosphère souvent humide des cuisines. Toutes les parties métalliques : manivelle, réglage, écrous, etc., sont protégées par revêtements électro-

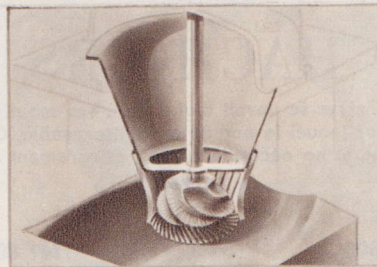
lytiques dont la tenue est contrôlée. Articles de grand usage : caisse bois - ou en acier émaillé. Article de luxe : caisse en tôle d'acier inoxydable « Peuginox », avec toutes pièces chromées. Les modèles « boîte acier émaillé » et « boîte acier inoxydable » sont pourvus d'un tiroir-verseur, en tôle émaillée, très pratique.

« LION »



LUXE

Caisse en acier inoxydable « Peuginox ».



BOIS



LAQUÉ

Caisse en acier laqué bleu - ou rouge - ou crème.

Mouvement

silencieux

Caisse hêtre verni. Calotte acier - ou calotte bakélite.

1940. LA GUERRE VA ROMPRE TOUT CONTACT ENTRE PEUGEOT FRÈRES, SES CENTAINES D'AGENTS ET SES MILLIERS DE CLIENTS A TRAVERS LA TERRE ENTIÈRE. IL FAUDRA PLUS DE SIX ANS POUR QUE CE CONTACT PUISSE ÊTRE RÉTABLI.

MOULINS A CAFÉ

« G I »

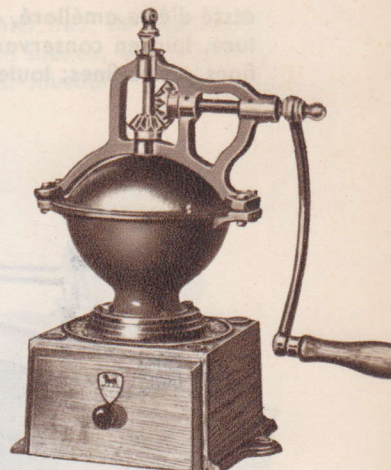
Entièrement métallique, laqué, ce moulin a un rendement équivalent à celui de nos modèles « cubiques » et « muraux », tout en ayant des dimensions réduites. Il est idéal pour le voyage, le camping, les pique-niques, l'équipement du châtelet de « week-end »...



Caisse en acier laqué, couleur crème, tenant lieu de tiroir-verseau. Contenance de la trémie : 65 gr. Hauteur totale : 155 mm. Diamètre maximum : 97 mm.

DE COMPTOIR

Réputé de très longue date, et utilisé dans les villes comme dans les campagnes, jusqu'aux contrées les plus lointaines de l'Afrique, de l'Indochine et de nombreux pays étrangers, ce modèle, extrêmement robuste, permettant les plus gros débits avec une perte de temps minimum, a été conçu spécialement pour les hôteliers, commerçants, collectivités, fermes, maisons importantes...



« LION »

Modèle A - N° 2

Corps en fonte - engrenages bronzés - tiroir bois - manivelle polie, poignée bois - contenance de la trémie : 390 gr - hauteur totale : 43 cm - poids (kg) : 7,450 - Rendement par heure : mouture ordinaire, 10 kg - mouture extra-fine, 3 kg.

POIVRIÈRE

Le monde entier connaît ce modèle considéré comme sans équivalent par sa qualité comme par son aspect. Il a sa place sur toutes les tables d'hôtels et de particuliers, de la plus simple à la plus élégante. Mouvement en acier spécial traité, très dur, donc pratiquement inusable, taillé et durci suivant les mêmes techniques que celles appliquées à nos moulins à café. Le mouvement complet est revêtu d'un dépôt électrolytique extrêmement résistant qui le protège contre l'oxydation.

« LION »



Modèle Z : Hêtre verni.

MOULIN A POIVRE

C'est notre poivrière, avec toutes ses qualités de mouvement, sous la forme d'un moulin à café miniature. Ce modèle sera préféré par la ménagère qui veut son poivre, sur table, sous la forme de poudre en « salière », tout en partant du grain moulu au dernier moment. Par ailleurs, offert comme jouet à un enfant, ce petit moulin a toujours beaucoup de succès.

« LION »



Modèle M : Monobloc - hêtre verni.

HACHOIRS

Spécialiste des aciers de coupe, PEUGEOT Frères se devait d'ajouter à ses moulins à café, si répandus dans les foyers, cet article de ménage, extrêmement utile, et pour lequel la qualité est indispensable. Outils durables, nos modèles ont une longue tenue de coupe et ne nécessitent que très rarement un réaffûtage.

« LION »



N° 800

Poignées fixes - lame cintrée. Longueur : 27 cm.

N° 800 A

Poignées articulées - lame cintrée. Longueur : 27 cm.



HACHETTES DE MÉNAGE

Tous les aciers élaborés et traités spécialement pour la coupe du bois donnent à l'utilisateur, quand ils sont marqués « PEUGEOT Frères », la garantie d'un service hors de pair. Le fer de notre hachette, par sa qualité, s'apparente à nos autres outils coupants de réputation universelle. Manche de frêne premier choix, à clavette. Outil bien en main et parfaitement équilibré.



N° 792

Emmanchées - sans marteau. Poids : 600-700 ou 800 gr.



Peugeot
Frères

ENSEMBLES D'OUTILLAGE PUBLICITÉ-VENTE

LE CÉLÈBRE

"LION"...

Peugeot Frères



L'OUTIL DE QUALITÉ

...ENTIÈREMENT
CONSTITUÉ
D'OUTILLAGE

Peugeot
Frères

Ce « LION » est toujours un sujet d'étonnement et d'admiration. S'il parle « PEUGEOT Frères », et suggère donc que l'on trouvera toutes nos fabrications dans le magasin, il souligne, d'autre part, la classe de la Maison dépositaire de la marque réputée. Puissant symbole de l'outillage de qualité, aussi attractif que décoratif, il constitue, pour le spécialiste de nos articles, un heureux placement publicitaire que nous facilitons, dans toute la mesure du possible, en l'offrant à des conditions accessibles malgré le temps de main-d'œuvre important que nécessite son confectionnement.

Se fait en deux tailles (m) : 2 x 1,50 — et 1,40 x 1,10.

PANNEAUX STANDARD

Ces supports publicitaires, pas plus que leur montage, ne sont facturés; seuls les articles qu'ils comportent sont débités et aux prix mêmes de notre Tarif. En conséquence, aussitôt qu'un

MODÈLES

N° 1 — (0 m 80 × 0 m 60)

Composition :

- 1 lame de scie à araser 50×40 (N° 150)
- 1 scie égoïne de 40, 3/4 large « LION » (N° 314),
- 1 scie de jardiniers (N° 331),
- 3 ciseaux « menuisiers » emmanchés de 10, 15 et 20 (N° 628),
- 4 ciseaux « sculpteurs » emmanchés de 10, 15, 20 et 25 (N° 862),
- 1 gouge « sculpteurs » emmanchée de 15 (N° 867),
- 1 compas droit de 150 (N° 655 R),
- 1 pince « multiprises » de 24 polie (N° 6.870),
- 1 pince universelle laquée de 18 avec épis (N° 889),
- 1 tenaille branches plates de 19 (N° 942 A),
- 1 marteau « menuisiers » emmanché de 22 (N° 794),
- 1 marteau « bourgeois » emmanché de 20 (N° 796),
- 4 tournevis « réversibles » N° 0, 1, 2, 3 (N° 967),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 1 chasse-goupille de 4 poli (N° 6.734),

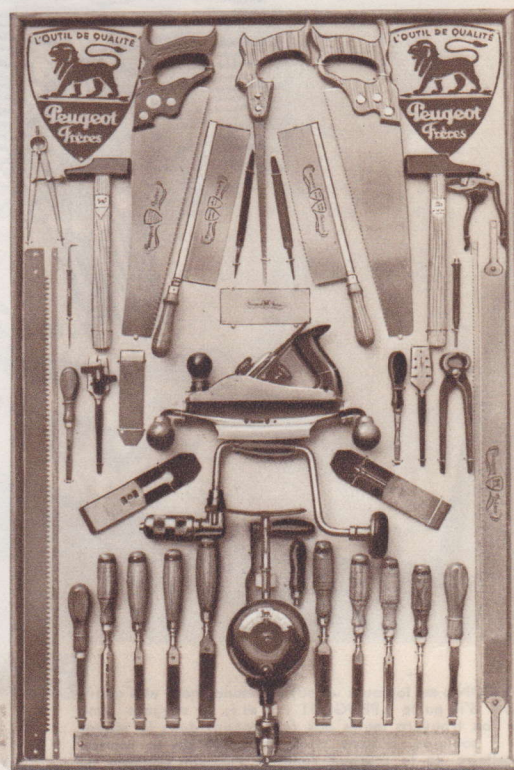
Ce panneau peut être livré avec, en plus, un vilebrequin à cliquet (N° 1.425).



N° 2 — (1 m 20 × 0 m 80)

Composition :

- 1 lame de scie à araser 60×40 (N° 150),
- 2 lames de scies à chantourner 80×10 (N° 165),
- 1 lame de scie à bûches 80×40 (N° 155),
- 1 lame de scie « à queues rivées » 70×40 (N° 240),
- 1 scie égoïne de 40, 3/4 large « VANA-LION » (N° 6.314),
- 1 scie égoïne de 40, 3/4 large « LION » (N° 314),
- 1 scie à guichet (N° 322),
- 1 scie « ébénistes » droite (N° 269 A),
- 1 scie « ébénistes » coudée (N° 269 B),
- 3 ciseaux « menuisiers » emmanchés de 15, 20 et 25 (N° 628),
- 4 ciseaux « sculpteurs » emmanchés de 10, 15, 20 et 25 (N° 862),
- 1 gouge « sculpteurs » emmanchée de 15 (N° 867),
- 1 plane de 14 (N° 962),
- 1 racloir « menuisiers » 15×55× 8/10 (N° 511),
- 1 compas droit de 150 (N° 655 R),
- 1 lime 1/2 douce, 1/2 ronde, de 150 (N° 829),
- 1 lime « tiers-point » 1/2 douce de 150 (N° 837),
- 1 pince à voie petit modèle N° 1 (N° 781),
- 1 tenaille branches plates de 19 (N° 942 A),
- 1 contrefer de rabot de 38,
- 1 fer de rabot, double longue vis de 46 (N° 1.144),
- 1 fer de rabot, double courte vis de 46 (N° 1.146),
- 1 rabot métallique (N° 4),
- 2 marteaux « menuisiers » emmanchés de 25 et 28 (N° 794),
- 4 tournevis « réversibles » N° 0, 1, 2, 3 (N° 967),
- 1 tourne-à-gauche avec régulateur, 7 encoches (N° 956),
- 1 tourne-à-gauche sans régulateur, 7 encoches (N° 956 bis),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 1 chasse-goupille de 4 poli (N° 6.734),
- 1 porte-forets (N° 12),
- 1 vilebrequin à cliquet (N° 1.425).



Peugeot
Frères

POUR ÉTALAGES

panneau n'est plus impeccable au point de vue présentation, il est intéressant d'entrer en case les outils qui le constituent, de les vendre, et de nous commander un panneau de remplacement.

« MENUISIERS »



N° 3 — (1 m 80 × 0 m 90)

Composition :

- 3 scies circulaires, diamètres 100, 150 et 200, denture couchée N° 37,
- 1 lame de scie à bûches 80×40 (N° 155),
- 1 lame de scie à araser 60×40 (N° 150),
- 1 lame de scie à chantourner 80×8 (N° 165),
- 1 lame de scie « à queues rivées » 70×40 (N° 240),
- 1 scie égoïne de 40, 3/4 large « VANA-LION » (N° 6.314),
- 1 scie égoïne de 40, 3/4 large « LION » (N° 314),
- 1 scie à lames multiples (N° 316),
- 1 scie à guichet de 30 (N° 322),
- 1 scie à couteau de 30 (N° 345),
- 1 scie « ébénistes » droite de 25 (N° 269 A),
- 1 scie « ébénistes » coudée de 25 (N° 269 B),
- 1 scie à placage (N° 282),
- 1 scie à dos de 30 (N° 270),
- 1 scie montée à bûches, monture tubulaire (N° 248), lame de 80 N° 6.174 ou N° 6.155,
- 4 ciseaux « sculpteurs » emmanchés de 12, 15, 20 et 25 (N° 862),
- 4 ciseaux « menuisiers » emmanchés de 10, 15, 20 et 25 (N° 628),
- 1 bédane emmanché de 8 (N° 859),
- 2 gouges « sculpteurs » emmanchées de 15 et 20 (N° 867),
- 1 plane de 16 (N° 962),
- 1 racloir « parqueteurs » 80×65×11/10 (N° 511),
- 1 racloir « parqueteurs » 80×65×11/10 emmanché (N° 1.561),
- 1 compas droit de 150 (N° 655 R),
- 1 lime 1/2 douce, 1/2 ronde, de 150 (N° 829),
- 1 lime « tiers-point » 1/2 douce de 150 (N° 837),
- 1 pince « multiprises » de 24 polie (N° 6.870),
- 1 pince à voie petit modèle N° 1 (N° 781),
- 1 pince à voie grand modèle N° 2 (N° 781),
- 1 tenaille branches plates de 22 (N° 942 A),
- 1 tenaille russe de 22 (N° 943),
- 1 fer de rabot simple de 40 (N° 1.140),
- 1 contrefer de 38,
- 1 fer de rabot percé, pour courte et longue vis, de 46 (N° 1.142),
- 1 fer de rabot, double longue vis de 46 (N° 1.144),
- 1 fer de rabot, double courte vis de 46 (N° 1.146),
- 1 rabot métallique (N° 4),
- 1 fer de rabot métallique de 51,
- 1 rabot semi-métallique « ODAX »,
- 1 marteau « menuisiers » emmanché de 28 (N° 794),
- 1 marteau « bourgeois » emmanché de 25 (N° 796),
- 4 tournevis « réversibles » N° 0, 1, 2, 3 (N° 967),
- 1 tourne-à-gauche sans régulateur, 7 encoches (N° 956),
- 1 tourne-à-gauche sans régulateur, 8 encoches (N° 955),
- 1 tourne-à-gauche avec régulateur, 8 encoches (N° 954),
- 1 tourne-à-gauche avec régulateur, 7 encoches (N° 956 bis),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 1 pointe carrée grand modèle (N° 932 N),
- 1 chasse-goupille de 4 poli (N° 6.734),
- 2 porte-forets (N° 3 et 5),
- 2 vilebrequins, un à cliquet (N° 1.425) et un « ODAX » (N° 425).

1944. LES DERNIERS COMBATS DE LA GUERRE ENDOMMAGENT NOTRE USINE DE PONT-DE-ROIDE SITUÉE JUSTE SUR LA LIGNE DE FEU. SA RECONSTRUCTION S'INTÈGRERA DANS UN VASTE PROGRAMME DE RÉÉQUIPEMENT QUI PORTERA LA PRODUCTION A UN NIVEAU SUPÉRIEUR A CELUI DE 1938.

PANNEAUX STANDARD

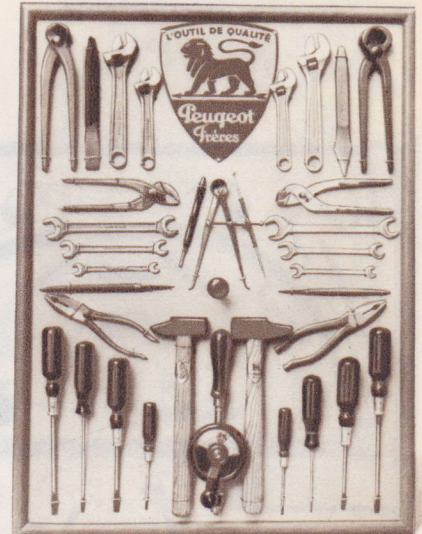
Mis en bonne place, en vitrine et en magasin, ce matériel, qui attire vivement l'attention de l'acheteur éventuel, l'influence non seulement en faveur de l'achat d'un article ou d'un modèle particulier « PEUGEOT Frères », mais, plus généralement,

MODÈLES

N° 1 bis — (0 m 80 × 0 m 60)

Composition :

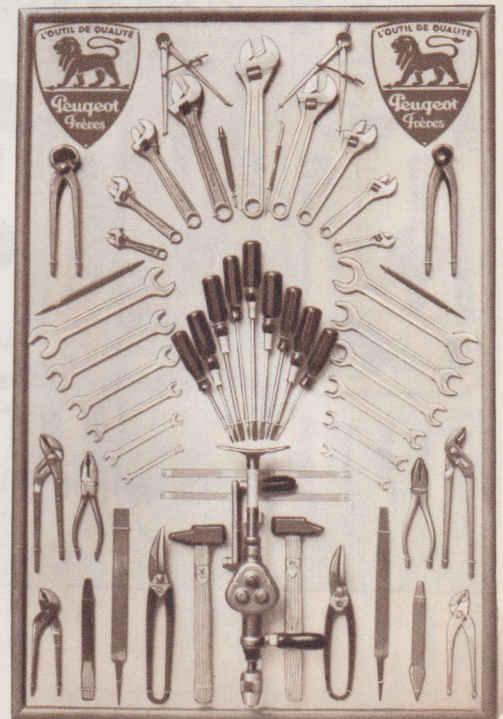
- 1 compas d'intérieur de 150 (N° 657 R),
- 2 limes « tiers-points » de 125 et 150, 1/2 douces (N° 837),
- 2 pinces « multiprises » de 18, une laquée et une chromée (N° 6.872),
- 2 pinces universelles de 18 avec épis, une laquée et une chromée (N° 889),
- 1 tenaille branches plates de 22 (N° 942 A),
- 1 tenaille russe de 22 (N° 943),
- 2 marteaux « rivoirs » emmanchés de 25 et 30 (N° 795),
- 2 tournevis « standard » 6×100 et 7×150 (N° 1.160),
- 2 tournevis « mécaniciens » 8×100 et 8×150 (N° 1.162),
- 2 tournevis « électriciens » 4×75 (N° 989),
- 2 tournevis « électriciens » 4×100 et 4×150 (N° 990),
- 1 burin « mécaniciens » façon bédane (N° 606),
- 1 burin « mécaniciens » façon ciseau (N° 697 A),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 1 chasse-goupille de 4 poli (N° 6.734),
- 2 clés à molette laquées et 2 chromées de 15 et 20 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 3 clés double-fourche laquées et 3 chromées 8×10, 12×14 et 17×19 « VANA-LION » (N° 6.100),
- 1 porte-forets (N° 2 C).



N° 2 bis — (1 m 20 × 0 m 80)

Composition :

- 2 lames de scies à métaux de 30, 9 dents, une « LION » (N° 352) et une « VANA-LION » (N° 352 R),
- 1 compas droit de 150 (N° 655 R),
- 1 compas d'intérieur de 150 (N° 657 R),
- 1 lime plate pointue de 250 (N° 828),
- 1 lime plate à main de 250, 1/2 douce (N° 833),
- 2 limes « tiers-points » de 125 et 150, 1/2 douces (N° 837),
- 2 pinces « multiprises » de 24, une laquée et une isolée (N° 6.870),
- 2 pinces « multiprises » de 18, une laquée et une chromée (N° 6.872),
- 2 pinces universelles de 18 avec épis, une laquée (N° 889) et une isolée (N° 888),
- 1 tenaille branches plates de 22 (N° 942 A),
- 1 tenaille russe de 22 (N° 943),
- 2 marteaux « rivoirs » emmanchés de 25 et 30 (N° 795),
- 2 tournevis « standard » 6×100 et 7×150 (N° 1.160),
- 3 tournevis « mécaniciens » 8×100, 8×150 et 8×200 (N° 1.162),
- 1 tournevis « électriciens » 4×75 (N° 989),
- 3 tournevis « électriciens » 4×100, 4×150 et 4×200 (N° 990),
- 2 cisailles « L'Universelle » N° 1 de 26 et 30 (N° 644 B),
- 1 burin « mécaniciens » façon bédane (N° 606),
- 1 burin « mécaniciens » façon ciseau (N° 697 A),
- 1 chasse-goupille de 4 poli (N° 6.734),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 4 clés à molette laquées de 10, 15, 20 et 25 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 5 clés à molette chromées de 10, 15, 20, 25 et 30 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 1 jeu de clés double-fourche chromées « VANA-LION » (N° 6.100),
- 1 porte-forets (N° 314).



1946. LES INSPECTEURS DE PEUGEOT FRERES REPRENENT LEURS VOYAGES AUTOUR DU MONDE, ROUVRANT A LA FIRME TOUS SES MARCHÉS D'EXPORTATION DONT ELLE ÉTAIT ABSENTE, PAR SUITE DES ÉVÈNEMENTS, DEPUIS PLUS DE SIX ANS.

POUR ÉTALAGES (suite)

d'un achat dans le domaine de l'outillage et de la quincaillerie. On peut donc dire que cette forme de publicité influe sur le chiffre d'affaires total du magasin, augmentant par ailleurs son « standing » du fait de la réputation de notre marque.

« MÉCANICIENS »



N° 3 bis — (1 m 80 × 0 m 90)

Composition,

avec clés et pinces chromées, têtes avivées :

- 12 lames de scies à métaux de 30, 9 dents, « VANA-LION » (N° 352 R),
- 12 lames de scies à métaux de 30, 11 dents, « LION » (N° 352),
- 1 arc de scies à métaux (N° 181 N),
- 1 compas droit de 150 (N° 655 R),
- 1 compas d'intérieur de 150 (N° 657 R),
- 1 compas d'épaisseur de 150 (N° 681 R),
- 1 lime pointue de 250, 1/2 douce (N° 828),
- 1 lime demi-ronde de 150, 1/2 douce (N° 829),
- 1 lime plate de 250, 1/2 douce (N° 833),
- 2 limes « tiers-points » de 125 et 150, 1/2 douces (N° 837),
- 3 pinces « multiprises » de 24, une chromée, une laquée et une branches isolées (N° 6.870),
- 3 pinces « multiprises » de 18, une chromée, une laquée et une branches isolées (N° 6.872),
- 2 pinces « multiprises » de 10 cadmiées (N° 6.873),
- 2 pinces universelles avec épis, une chromée et une laquée (N° 889),
- 1 pince universelle avec épis, branches isolées (N° 888),
- 1 pince à gaz N° 2 de 25 (N° 983),
- 3 tenailles branches plates de 19, 22 et 25 (N° 942 A),
- 1 tenaille russe de 22 (N° 943),
- 1 maillet « PEUGEOLIT » (N° 807),
- 2 marteaux « rivoirs » de 25 et 30 (N° 795),
- 2 tournevis « standard » 7×150 et 6×100 (N° 1.160),
- 3 tournevis « mécaniciens » 8×100, 8×150 et 8×200 (N° 1.162),
- 1 tournevis « lame section cruciforme », manche acétate, 8×150 « VANA-LION » (N° 1.165),
- 1 tournevis « électriciens » 4×75 (N° 989),
- 3 tournevis « électriciens » 4×100, 4×150 et 4×200, (N° 990),
- 4 cisailles « L'Universelle » de 26 (N° 1), 26 (N° 2), 30 (N° 1) et 30 (N° 2) (N° 644 B),
- 1 burin « mécaniciens » façon bédane (N° 606),
- 1 burin « mécaniciens » façon ciseau (N° 697 A),
- 1 pointe à tracer (N° 881),
- 2 chasse-goupilles de 4 et 6 polis (N° 6.734),
- 1 emporte-pièce de 7 (N° 761),
- 4 clés à molette laquées de 10, 15, 20 et 25 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 5 clés à molette chromées de 10, 15, 20, 25 et 30 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 2 jeux de clés double-fourche, un laqué et un chromé « VANA-LION » (N° 6.100),
- 4 porte-forets (N° 314, 14, 12 et 2 C),
- 1 machine à meuler de 150 (N° 314).

Ce panneau existe, en même composition avec clés et pinces chromées luxe.



Peugeot
Frères

MATÉRIEL D'ÉTALAGE

COMPLÉMENTAIRE

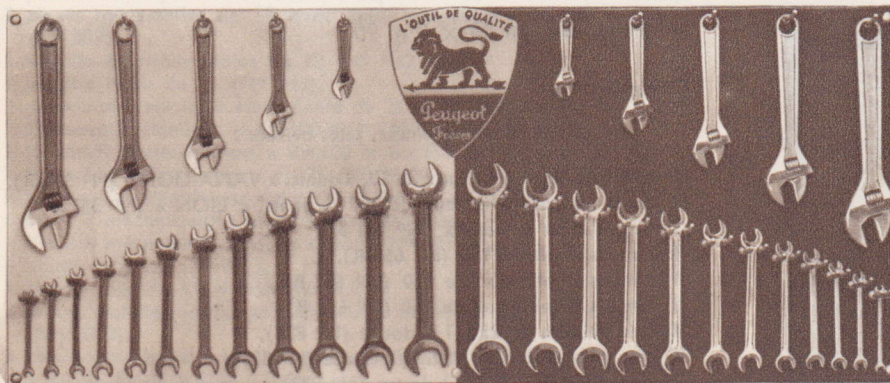
RATELIER MÉTALLIQUE

POUR

CLÈS A MOLETTE « VANA-LION » N° 6.000

ET DOUBLE-FOURCHE « VANA-LION » N° 6.100

Ce ratelier constitue la présentation la plus simple, tout en étant séduisante, de ces articles qui sont parmi les plus représentatifs de nos fabrications par leur fini comme par leurs qualités.



Il peut être livré nu, gratuitement, pour toute commande comprenant, au minimum : 2 jeux de 5 clés à molette laquées - 2 jeux de 5 clés à molette chromées - 2 jeux de 12 clés double-fourche laquées - 2 jeux de 12 clés double-fourche chromées - ou des clés assorties, au choix du client, pour une valeur équivalente.

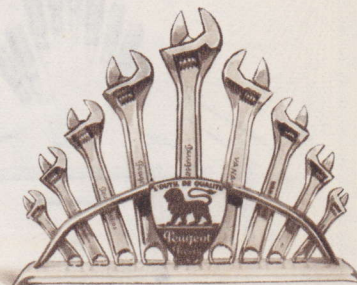
STAND MÉTALLIQUE

POUR

CLÈS A MOLETTE

« VANA-LION » N° 6.000

L'aspect impeccable de nos clés à molette, expression de leur qualité hors de pair, est bien mis en valeur par ce stand qui constitue un élément publicitaire très attractif, aussi bien en vitrine que sur un comptoir de magasin.



Il peut être livré gratuitement pour toute commande de 15 clés à molette.

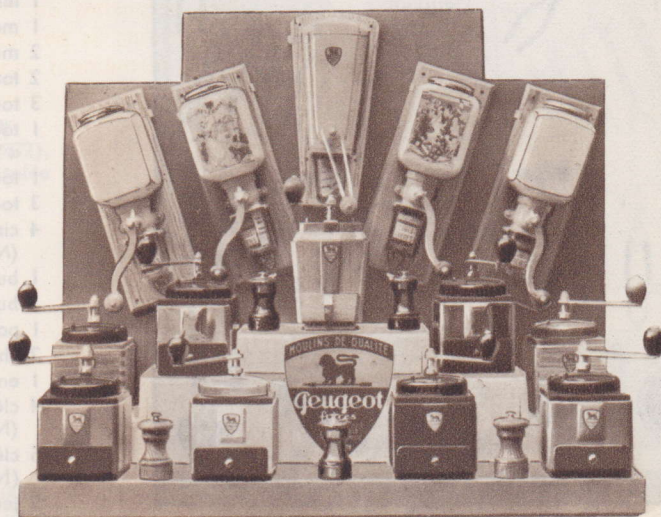
STAND DE PRÉSENTATION DE MOULINS A CAFÉ

Constituant un élément attractif de première grandeur pour la ménagère qui passe devant une vitrine ou entre dans un magasin, la présentation simultanée de tous nos moulins crée, irrésistiblement, en même temps que le désir d'acheter, la demande.

Encombrement (m) - largeur : 0,89 ; hauteur : 0,79 ; profondeur : 0,32. Le support est livré gratuitement; seuls les moulins sont facturés.

Composition :

- 1 moulin mural « 302 »,
- 2 moulins muraux « Provinces Françaises »,
- 1 moulin mural « filet or »,
- 1 moulin mural « filet platine »,
- 1 moulin « Le Ric »,
- 2 moulins « acier inoxydable »,
- 4 moulins « laqués »,
- 2 moulins bois « EX »,
- 2 moulins à poivre « M »,
- 5 poivrières « Z ».



L'OUTIL DE QUALITÉ



STANDS POUR OUTILLAGE ÉLECTRIQUE — Nous consulter.

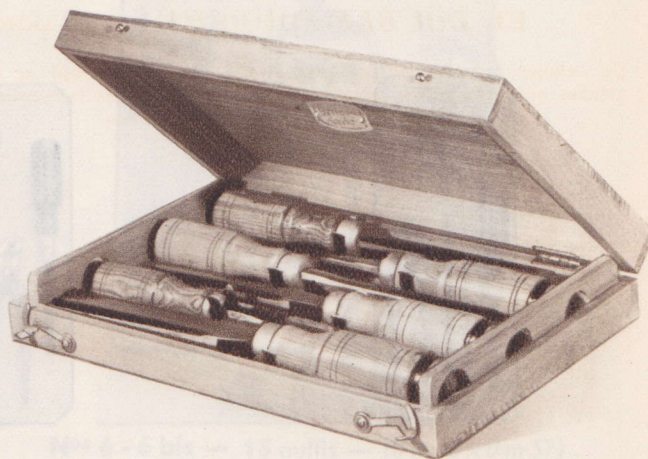
Peugeot
Frères

COFFRETS DE CISEAUX

Ces coffrets ont été parfaitement étudiés du point de vue assortiments et pour que chaque ciseau soit à sa place, son taillant bien protégé. Bien que les ciseaux soient maintenus efficacement par des ressorts de fixation, chacun d'eux peut être dégagé et remis en place facilement sans dérangement des autres pièces.

BISEAUTÉS — SCULPTEURS

PROFESSIONNELS



N° 1 — 6 ciseaux N° 862, de largeurs (mm) : 6-10-15-20-25-30.

N° 2 — 6 ciseaux N° 862, de largeurs (mm) : 6-8-10-15-20-25.

N° 3 — 8 ciseaux N° 862, de largeurs (mm) : 6-8-10-12-15-20-25-30.

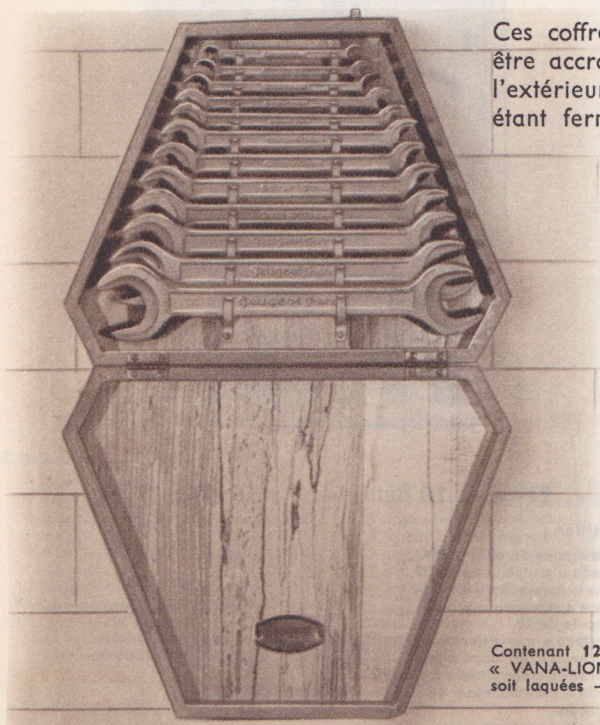
N° 4 P — 6 ciseaux N° 870, de largeurs (mm) : 8-10-12-15-20-25.

N° 5 P — 8 ciseaux N° 870, de largeurs (mm) : 8-10-12-15-18-20-25-30.

COFFRETS BOIS

DE CLÉS DOUBLE-FOURCHE « VANA-LION » N° 6.100

Ces coffrets sont particulièrement appréciés par le fait qu'ils peuvent être accrochés au mur et être facilement emportés pour un travail à l'extérieur. Ils permettent un rangement parfait de chaque clé, celle-ci étant fermement maintenue par des ressorts de fixation, pouvant être aisément enlevée et remise en place.



Contenant 12 clés double-fourche
« VANA-LION » N° 6.100, —
soit laquées — soit chromées.

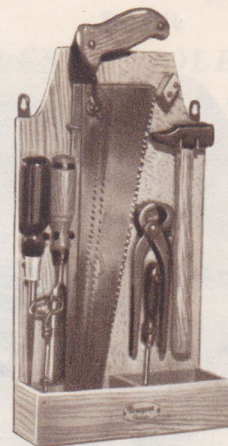


1947. PEUGEOT FRÈRES INTRODUIT LE PORTE-FORETS A TROIS VITESSES, CONCEPTION ENTièrement NOUVELLE PERMETTANT D'ATTEINDRE, A LA MAIN, LA VITESSE D'UNE PERCEUSE ÉLECTRIQUE DE MÊME CAPACITÉ.

PANOPLIES

DESTINÉES A LA VENTE

Appréciables tant par le professionnel que par l'artisan et par l'amateur, ces assortiments d'outillage, allant du plus modeste au plus complet, ont été déterminés



N° 1 — 3 outils — (0 m 37 × 0 m 15)

Composition :

- 1 tenaille de 19,
- 1 marteau « bourgeois » de 20,
- 1 tournevis « mécaniciens » de 10.

N° 2 — 5 outils — (0 m 37 × 0 m 22)

Composition :

- 1 pince « multiprises » de 18,
- 1 tenaille de 19,
- 1 marteau « bourgeois » de 20,
- 1 tournevis « mécaniciens » de 10,
- 1 tournevis « électriciens » (N° 989).

N° 10 — 7 outils — (0 m 45 × 0 m 25)

Composition :

- 1 scie à lames multiples (N° 316),
- 1 ciseau « sculpteurs » emmanché de 20 (N° 862),
- 1 tenaille de 19,
- 1 marteau « rivoirs » emmanché de 25,
- 1 tournevis « réversible » N° 0,
- 1 pointe carrée grand modèle,
- 1 vrille à anneau à hélice de 5.



N° 3 — 8 outils — (0 m 56 × 0 m 30)

Composition :

- 1 scie à lames multiples (N° 316),
- 1 pince « multiprises » de 18,
- 1 tenaille de 19,
- 1 marteau « bourgeois » de 20,
- 1 tournevis « standard » de 10,
- 1 tournevis « électriciens » (N° 989),
- 1 burin « mécaniciens » de 20,
- 1 poinçon.

N° 4 — 10 outils — (0 m 56 × 0 m 35)

Composition :

- 1 scie égoïne de 40 (N° 314),
- 1 ciseau « sculpteurs » de 20,
- 1 lime « tiers-point » de 125,
- 1 pince « multiprises » de 24,
- 1 tenaille de 19,
- 1 marteau « menuisiers » emmanché de 20,
- 1 tournevis « standard » de 10,
- 1 tournevis « électriciens » (N° 989),
- 1 burin « mécaniciens » de 20,
- 1 poinçon.

1949. TRÈS IMPORTANTE AUGMENTATION DES LIVRAISONS « PEUGEOT & CIE » EN FEUILLARDS LAMINÉS A FROID, PAR SUITE DE LA MISE EN SERVICE D'UN NOUVEAU LAMINOIR A POSSIBILITÉ DE PRODUCTION CONSIDÉRABLE (SENDZIMIR) AUX USINES DE PONT-DE-ROIDE.

PANOPLIES

DESTINÉES A LA VENTE

après des enquêtes minutieuses, et la demande dont ils font l'objet nous confirme qu'ils répondent parfaitement aux désirs des catégories d'acheteurs qui s'y intéressent.



Nos 5 - 5 bis — 13 outils — (0 m 65×0 m 49)

Composition :

- I scie égoïne de 40,
- I scie à guichet de 30,
- I ciseau « sculpteurs » emmanché de 20,
- I lime « tiers-point » emmanchée de 125,
- I râpe emmanchée de 200,
- I pince « multiprises » de 24,

- I tenaille de 19,
- I rabot métallique (pour le N° 5),
- semi-métallique (pour le N° 5 bis),**
- I marteau « menuisiers » de 20,
- I tournevis « électriciens » (N° 989),
- I tournevis « mécaniciens » de 10,
- I burin « mécaniciens » de 20,
- I pointe carrée grand modèle.

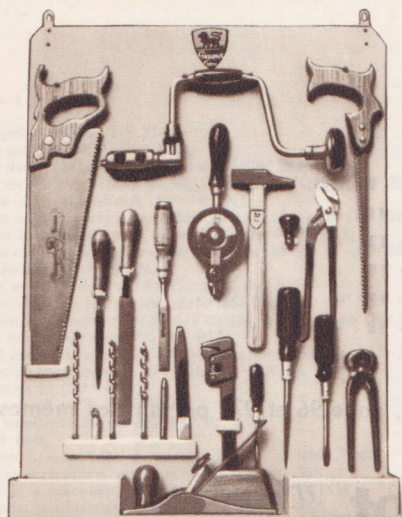


Nos 6 - 6 bis — 15 outils — (0 m 68×0 m 57)

Composition :

- I scie égoïne de 40,
- I scie à guichet de 30,
- I ciseau « sculpteurs » emmanché de 20,
- I lime « tiers-point » emmanchée de 125,
- I râpe emmanchée de 200,
- I pince « multiprises » de 24,
- I tenaille de 19,

- I rabot métallique (pour le N° 6),
- semi-métallique (pour le N° 6 bis),**
- I marteau « menuisiers » de 20,
- I tournevis « électriciens » (N° 989),
- I tournevis « mécaniciens » de 10,
- I burin « mécaniciens » de 20,
- I pointe carrée grand modèle,
- I vilebrequin (N° 1425),
- 3 mèches à bois.

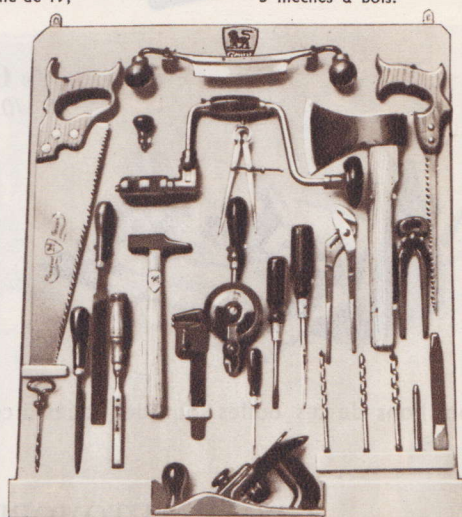


Nos 7 - 7 bis — 19 outils — (0 m 78×0 m 58)

Composition :

- I scie égoïne de 40,
- I scie à guichet de 30,
- I ciseau « sculpteurs » emmanché de 20,
- I lime « tiers-point » emmanchée de 125,
- I râpe emmanchée de 200,
- I pince « multiprises » de 24,
- I tenaille de 19,
- I rabot métallique (pour le N° 7),
- semi-métallique (pour le N° 7 bis),**

- I marteau « menuisiers » de 20,
- I tournevis « électriciens » (N° 989),
- I tournevis « mécaniciens » de 10,
- I burin « mécaniciens » de 20,
- I pointe carrée grand modèle,
- I clé à crémaillère,
- I porte-forets (N° 2 C),
- I vilebrequin (N° 1425),
- I jeu de forets,
- 3 mèches à bois,
- I pointeau.



Nos 8 - 8 bis — 23 outils — (0 m 78×0 m 67)

Composition :

- I scie égoïne de 40,
- I scie à guichet de 30,
- I ciseau « sculpteurs » emmanché de 20,
- I plane de 14,
- I compas de 150 à ressort,
- I lime « tiers-point » emmanchée de 125,
- I râpe emmanchée de 200,
- I pince « multiprises » de 24,
- I tenaille de 19,
- I rabot métallique (pour le N° 8),
- semi-métallique (pour le N° 8 bis),**
- I marteau « menuisiers » de 20,
- I tournevis « électriciens » (N° 989)

- I tournevis « mécaniciens » de 10,
- I burin « mécaniciens » de 20,
- I pointe carrée grand modèle,
- I clé à crémaillère,
- I porte-forets (N° 2 C),
- I vilebrequin (N° 1425),
- I jeu de forets,
- 3 mèches à bois,
- I pointeau,
- I vrille de 5,
- I hachette de 700 gr.

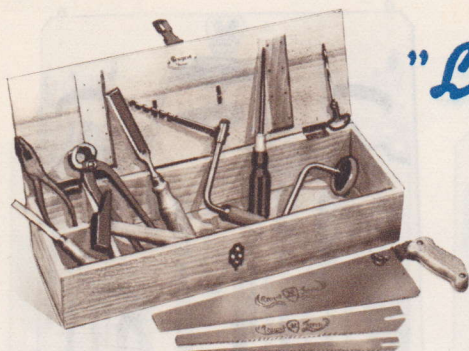
L'OUTIL DE QUALITE



Peugeot
Frères

BOITES A OUTILS

Comme nos panoplies, mais sous des formes différentes permettant d'emporter ou d'enfermer l'outillage, ces boîtes et armoires sont des assortiments minutieusement étudiés tant du point de vue composition qu'emplacement de chaque élé-



"L'indispensable"

Composition :

- | | |
|--|--|
| 1 scie à lames multiples (N° 316), | 1 tournevis « réversible » N° 1, |
| 1 ciseau « sculpteurs » emmanché de 25 (N° 862), | 1 pointe carrée grand modèle, |
| 1 pince universelle de 18 (N° 889), | 1 vilebrequin « ODAX » (N° 125), |
| 1 tenaille de 22, | 1 mèche à bois, spirale unique double traçoir, de 8, |
| 1 marteau « menuisiers » emmanché de 22, | 1 vrille à anneau à hélice de 4. |

PORTATIVES

Couvercle à double volet.

« PETIT MODÈLE »

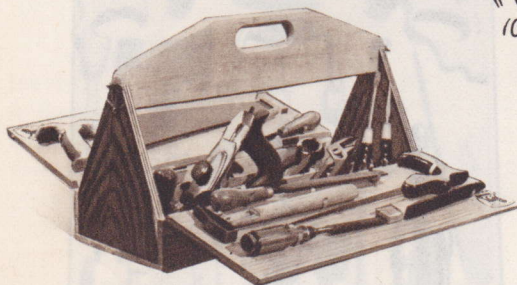
(0 m 35 × 0 m 18 × 0 m 18)



N° 1 -		3 outils.
N° 2 -		5 -
N° 10 -		7 -

« GRAND MODÈLE »

(0 m 55 × 0 m 23 × 0 m 30)

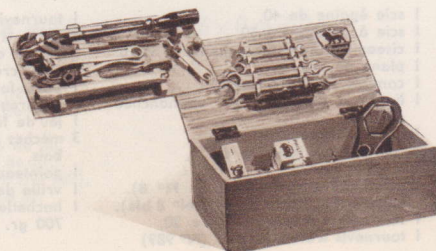


N° 3 -		8 outils.
N° 4 -		10 -
N° 5-5 bis -	13 -	-
N° 6-6 bis -	15 -	-
N° 7-7 bis -	19 -	-
N° 8-8 bis -	23 -	-

Les compositions de ces boîtes sont identiques à celles de nos PANOPLIES, page 96 et 97, portant les mêmes numéros.

POUR AUTOMOBILE Peugeot "203"

En bois, à 2 étages.



Composition :

- | | |
|---|---|
| 1 pince universelle de 18 chromée, tête avivée, | 2 clés à molette de 10 et 20 chromées, tête avivée, |
| 1 tournevis de 8×150 (N° 1165), | 1 clé à bougies spéciale, |
| 1 tournevis de 4×75 (N° 973), | 4 clés double-fourche de 6×7, 8×10, 12×14 et 17×19 chromées, tête avivée. |
| 1 chasse-goupille de 4 poli, | |
| 1 pince « multiprises » de 24 chromée, tête avivée, | |

L'étage inférieur de la boîte comporte des alvéoles vides pouvant contenir différents autres accessoires au choix de l'automobiliste. Les dimensions de cette boîte permettent de la loger sous l'un des sièges-avant de la « 203 » PEUGEOT.

L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères

ARMOIRES A OUTILS

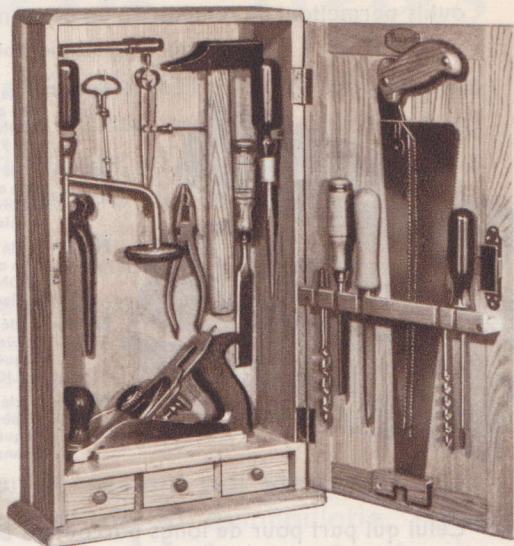
ment. D'une façon générale, toutes les fabrications de bois, destinées à présenter, soutenir ou contenir nos outils de haute qualité, sont exécutées comme conçues par nous-mêmes, avec tout le soin désirable, et donnent la plus entière satisfaction.

MODÈLE B 2 (0 m 30×0 m 57×0 m 13)

17 outils

Composition :

- 1 scie à lames multiples (N° 316),
- 2 ciseaux « sculpteurs » emmanchés de 10 et 20 (N° 862),
- 1 compas droit de 150, à vis rapide (N° 655 R),
- 1 lime « tiers-point » de 125 emmanchée (N° 837),
- 1 pince universelle de 18 (N° 889),
- 1 tenaille de 19 (N° 942 A),
- 1 rabot métallique (N° 4),
- 1 marteau « menuisiers » emmanché de 30 (N° 794),
- 1 tournevis « mécaniciens » de 8×100 (N° 1162),
- 1 tournevis « électriciens », bout large de 5×150,
- 1 pointe carrée grand modèle (N° 932 N),
- 1 clé à crémaillère de 20 (N° 690),
- 1 vilebrequin « ODAX » (N° 125),
- 2 mèches à bois, spirale unique double-traçoir, de 8 et 12,
- 1 vrille à anneau à hélice de 5,
- 1 mètre métallique 10 branches.

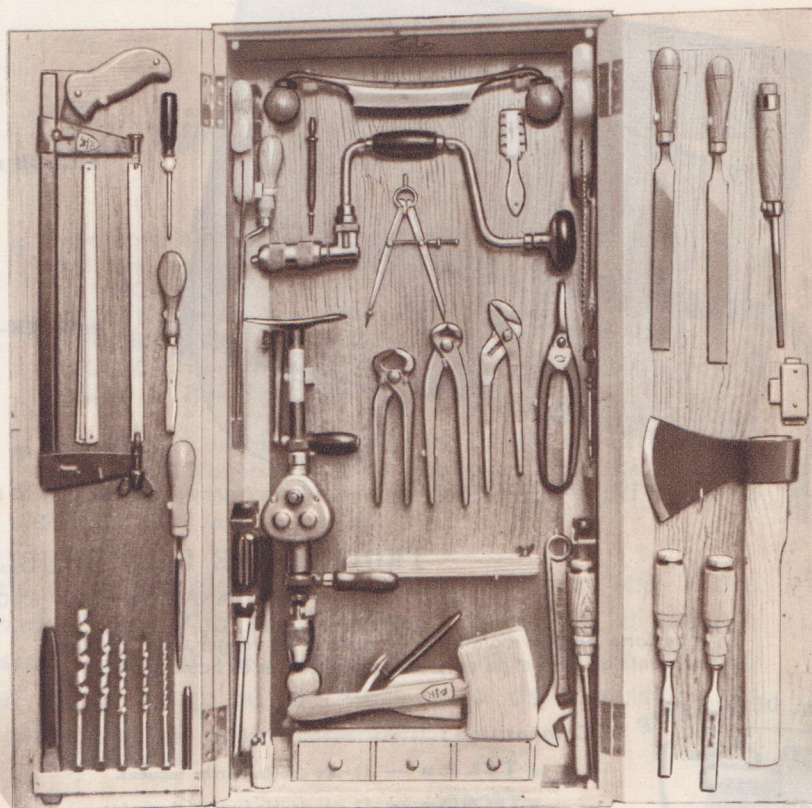


MODÈLE C (0 m 45×0 m 90×0 m 15)

41 outils

Composition :

- 1 scie égoïne de 40 (N° 314),
- 1 scie à guichet de 30 (N° 322),
- 1 scie à dos « ébénistes » coudée de 25 (N° 269 B),
- 6 lames de scies à métaux de 30, 9 dents « LION » (N° 352),
- 1 arc de scies à métaux (N° 181 N),
- 2 ciseaux « sculpteurs » emmanchés de 10 et 20 (N° 862),
- 1 bédane « menuisiers » emmanché de 6 (N° 859),
- 2 gouges « sculpteurs » emmanchées de 10 et 15 (N° 867),
- 1 plane évidée de 14 (N° 962),
- 1 racloir « menuisiers » 14×55×8/10 (N° 511),
- 1 compas droit de 150 à ressort (N° 655 R),
- 1 lime plate à main de 200, 1/2 douce, emmanchée (N° 833),
- 1 lime « tiers-point » de 125 (N° 837),
- 1 râpe à bois 1/2 ronde de 200, bâtarde, emmanchée, (N° 825),
- 1 pince « multiprises » de 24 laquée (N° 6.870),
- 1 tenaille de 19 (N° 942 A),
- 1 tenaille russe de 22 (N° 943),
- 1 rabot semi-métallique « ODAX »,
- 1 maillet bois,
- 1 marteau « menuisiers » emmanché de 25 (N° 794),
- 1 marteau « rivoirs » emmanché de 25 (N° 795),
- 1 tournevis « mécaniciens » de 8×150 (N° 1.162),
- 1 tournevis « électriciens » de 4×75 (N° 989),
- 1 tournevis « réversible » N° 1 (N° 967),
- 1 cisaille N° 2 de 26 (N° 644 B),
- 1 tourne-à-gauche sans régulateur, 8 encoches (N° 955),
- 1 burin « mécaniciens » façon ciseau de 20 (N° 697 A),
- 1 chasse-goupille de 4 (N° 6.734),
- 1 pointe carrée grand modèle (N° 932 N),
- 2 clés à molette laquées de 15 et 25 « VANA-LION » (N° 6.000),
- 1 porte-forets (N° 314),
- 1 jeu de forets acier fondu (étui N° 2),
- 1 vilebrequin (N° 1.425),
- 1 pointeau,
- 5 mèches à bois, spirale unique, de 6, 8, 10, 15 et 20,
- 1 vrille de 5,
- 1 fausse-équerre de 20,
- 1 hachette de 700 gr (N° 792).



1951. PEUGEOT FRÈRES DÉVELOPPE SA FABRICATION D'OUTILLAGE ÉLECTRIQUE, ET PRÉSENTE, DANS CE DOMAINE, DES SÉRIES DE MACHINES COMPLÈTEMENT NOUVELLES CONSTITUANT LA GAMME LA PLUS COMPLÈTE D'EUROPE ET L'UNE DES PLUS VASTES SUR LE PLAN INTERNATIONAL.

TROUSSES

D'OUTILLAGE dites « de 1^{re} urgence »

Étudiées avec le plus grand soin au point de vue composition, ces trousse ont rencontré le meilleur accueil de la part de tous les automobilistes, possesseurs de véhicules, en général, voulant avoir, à la portée de la main, les outils permettant de remédier à un petit ennui mécanique, outils de grande qualité comme d'efficacité maximum.

Matière plastique noire, simili chevreau, face intérieure transparente.



N° 0 - 1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » cadmiée - 1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 40×4.

N° 1 - 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75×4.

N° 2 - 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75×4.

N° 4 - 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée - 1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée - 1 tournevis « électriciens » N° 989 « LION » de 75×4.

N° 5 - 1 clé à molette de 15 « VANA-LION » laquée - 1 pince « multiprises » de 18 « VANA-LION » laquée - 1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 75×4.

N° 11 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » polie - 1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100×4 - 1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 12 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100×4 - 1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100×6.

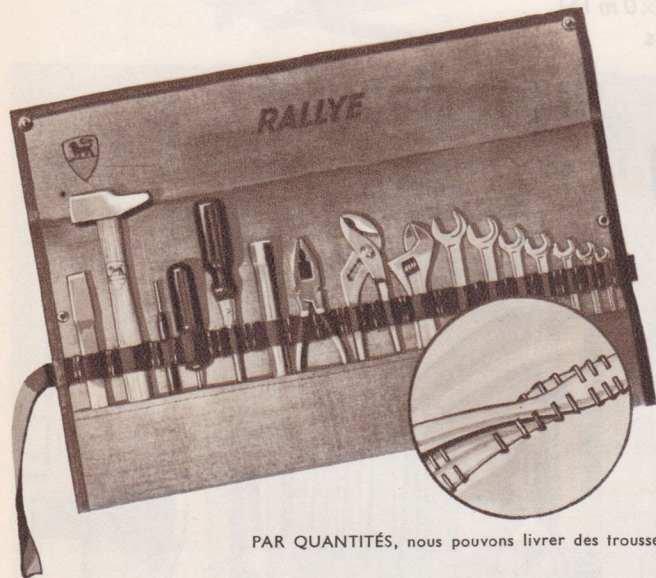
N° 14 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée - 1 tournevis « électriciens » N° 990 « LION » de 100×4 - 1 tournevis « réversible » N° 967 N° 2 « LION ».

N° 15 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » laquée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » laquée - 1 tournevis « électriciens » N° 973, manche acétate, de 100×4 - 1 tournevis N° 1.165, « lame cruciforme », de 100×6.

TROUSSES DE BORD

Celui qui part pour de longs parcours a besoin d'une parfaite tranquillité d'esprit. Il veut savoir qu'il trouvera, dans sa trousse de bord, les outils nécessaires pour faire face à toute éventualité, et des outils sur lesquels il puisse compter. Nos trousse, par leurs assortiments, répondent à ces préoccupations et rassemblent ce que PEUGEOT Frères a produit de plus parfait et de plus efficace dans ce genre d'outillage.

Système de fixation breveté S.G.D.G. — Composition standard.



« RALLYE »

7 clés double-fourche « VANA-LION » chromées, têtes avivées : 6×7, 8×10, 9×11, 12×14, 13×15, 16×18, 17×19 - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18 chromée, tête avivée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4 - 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 - 1 burin N° 697 A de 20 cadmiée - 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4 chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écrue.

« CLUB »

1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18 chromée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4 - 1 marteau emmanché N° 795 T de 25 - 1 burin N° 697 A de 20 cadmiée - 1 chasse-goupille N° 6.734 de 4 chromé, avivé. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écrue.

« WEEK-END »

1 clé à molette de 10 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 clé à molette de 20 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince « multiprises » de 24 « VANA-LION » chromée, tête avivée - 1 pince universelle de 18 chromée - 1 clé à bougies pour bougie de 14, cadmiée, avivée - 1 tournevis « mécaniciens » N° 1.162 de 15×8 - 1 tournevis « électriciens » N° 990 de 10×4. Se livre avec enveloppe toile brune - ou (même composition, mais outillage courant) avec enveloppe toile écrue.

PAR QUANTITÉS, nous pouvons livrer des trousse de COMPOSITIONS DIFFÉRENTES de la composition standard.

TROUSSES DE CLÉS DOUBLE-FOURCHE

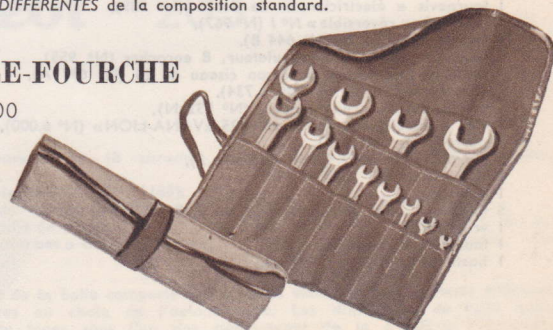
« VANA-LION » N° 6.100

En toile forte bordée moleskine. Permettent de ranger, sans qu'elles puissent s'abîmer, et de ne pas égarer, nos clés de haute qualité.

Composition :

« TÉLA » — 12 clés double-fourche laquées.

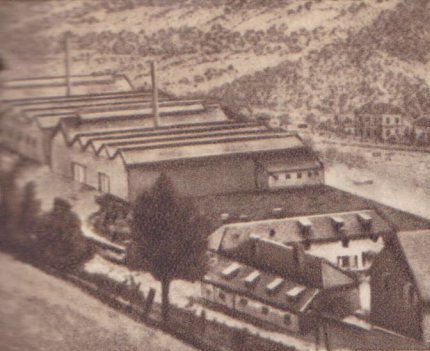
« TÉCRO » — 12 clés double-fourche chromées.



L'OUTIL DE QUALITÉ



Peugeot
Frères



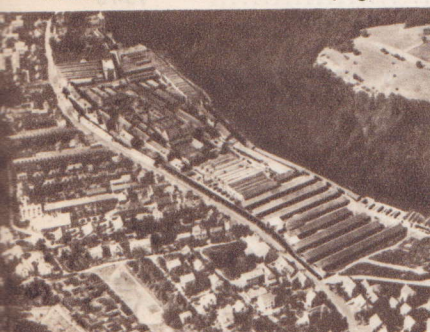
BOURGUIGNON - Laminage à chaud.



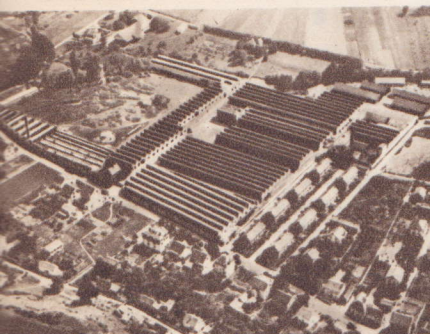
PONT-de-ROIDE - Laminage à froid.



VALENTIGNEY - Scies et outils forgés.



TERRE-BLANCHE - Fourches - Moulins à café.



AUDINCOURT - Outillage mécanique.

LA « LIGNE »

Peugeot Frères

se présente comme l'ensemble des spécialités de plus grande vente capables d'intéresser le commerçant auquel nous nous adressons, et des articles de plus grande vente dans chacune de ces spécialités.

C'est dire qu'avec un nombre aussi réduit que possible d'articles, entraînant un stockage et une immobilisation de fonds minimum, PEUGEOT Frères offre à sa clientèle la possibilité du chiffre d'affaires le plus important et le plus fréquemment renouvelé.

Ceci est apprécié, non seulement par les spécialistes français de l'outillage et de la quincaillerie, mais aussi par les commerçants de même catégorie de toutes les parties du monde, dont l'ensemble, en un siècle et demi, a créé la notoriété universelle de la marque.

Du lingot à l'outil fini...

- Cycle complet de fabrication, partant du lingot pour aboutir à l'outil fini, en passant par tous les stades de la transformation : LAMINAGE — FORGE — DÉCOUPAGE — ESTAMPAGE — EMBOUTISSAGE — TRAITEMENT THERMIQUE — RECTIFICATION — POLISSAGE — MONTAGE — Etc... (Les Usines d'outillage « PEUGEOT Frères » sont les seules, de la catégorie, en Europe, réalisant ce cycle complet)...
- Spécialisation de chacune de nos 5 grandes Usines du Doubs en une série d'opérations et de fabrications particulières (ce qui assure une **CONSTANCE DE QUALITÉ** et une **CONTINUITÉ DE PRODUCTION** remarquables)...

Tels sont les éléments majeurs qui font de toute production « PEUGEOT Frères », — suivie, à chaque instant, depuis le stade amorphe de la coulée du métal jusqu'au dernier coup de polissage et d'affûtage, — essentiellement,...

...un "Outil de Qualité".

CATALOGUE TABLE DES

DÉSIGNATIONS	PAGES
A	
Accessoires pour lustreuses, ponceuses et machines électriques diverses.	71
Accessoires pour perceuses électriques	58
Accessoires pour rectifieuses électriques.	63
Accessoires pour tourets électriques.	70
Adaptations (supports pour perceuses électriques)....	56-57
Adaptations (supports pour porte-forets).....	48
Antiparasites (Blocs) pour appareils électriques	71
Arcs de scies à métaux.....	20
Armoires à outils.....	99
Arrache-clous.....	35
« Aviabross » électrique	61

B	
Bédanes pour menuisiers	22
Bédane « mécaniciens » (Burin façon).....	35
Binettes.	84
Blocs antiparasites pour appareils électriques	71
Boîtes de douilles multipans.	42
Boîtes à outils	98
Bouterolles.	35
Bouvets (Fers de).....	28
Brosses métalliques pour appareils électriques	71
Burins pour mécaniciens, façon « ciseau » et façon « bédane »	35

C	
Chaperons de scies	12
Chasse-goupilles.	35
Chasse-pointes	35
Cisailles	34
Ciseaux à bois	22
Ciseaux à bois (Coffrets de).....	22-95
Clés à bougies.	40
Clé à crémaillère.	40
Clés double-fourche.	41
Clés double-fourche (Coffrets de).	42-95
Clés double-fourche (Ratier pour).	44-94
Clés double-fourche (Trousses de).....	42-100
Clés à douilles multipans	42
Clés à molette.	40
Clés à molette (Ratier pour).	44-94
Clés à molette (Stand métallique pour).	44-94
Clés à œil double multipans.	41
Clés à pipe.....	40
Clé à tige coudée.	40
Coffrets de clés double-fourche.	42-95
Compas métalliques.	23
Crocs à bêcher.	83
Crocs à bêcher à panne.....	84
Croc à cailloux.	84
Crocs à fumier	82
Crocs à pommes de terre.	84
Crocs à tasser.	84

DÉSIGNATIONS	PAGES
D	
Denture progressive (Scies à)	12-13
Douilles multipans.....	42

E	
Électro-ventilateurs.....	64-65
Emporte-pièces à frapper.	35
Étalages (Matériel pour).	89 à 94
Étau à main.	48
Étaux pour supports de perceuses électriques.....	56-57
Étau pour supports de porte-forets.	48

F	
Fers de bouvets.	28
Fers de dégauchisseuses (« rivites »)	7-28
Fers de feuillets.	28
Fers de guillaumes.	28
Fers à raboter pour machines (dits « Rivites »).	7-28
Fers de rabots.	28
Feuillets (Fers de).	28
Forets hélicoïdaux	49-58
Fourches à arracher les pommes de terre.....	77
Fourches à bêcher	80-81
Fourches à betteraves	78
Fourches à cailloux	78
Fourches champignonnistes	77
Fourches à charger ou à feuilles.	77
Fourches à charger les pommes de terre	79
Fourches à coke.....	79
Fourches à faner.	74
Fourches à foin.	74
Fourches à fumier	75-76
Fourches à huitres et à vendanges	79
Fourche javeleuse.	78

G	
Gouges.	22
Guillaumes (Fers de).	28
Grignoteuse électrique	61

H	
Hachettes de ménage.....	88
Hachoirs.....	88

L	
Lames de scies : voir « Scies »	
Limes et Limes-râpes.	24-25
« Lion » publicitaire en outillage.....	89
Lustreuses électriques	59

M	
Machines à meuler.	50-51
Machine à percer.	48
Machines à polir électriques.....	70
Maillet « Peugeot »	30
Mailloches « pied de biche »	30
Mandrins moletés pour porte-forets.....	49

L'OUTIL DE QUALITÉ



Les Fils de Peugeot Frères
SOCIÉTÉ EN COMMANDITE PAR ACTIONS AU CAPITAL DE 400 MILLIONS - MAISON FONDÉE EN 1810
19, AVENUE DU GÉNÉRAL MANGIN - PARIS (XVI^e)

MATIÈRES

DÉSIGNATIONS	PAGES
Mandrins pour perceuses électriques.....	58
Marteaux.....	30
Maréchaux (Outils pour).....	30
Meules de rechange pour machines à meuler.....	51
Meules de rechange pour outillage électrique.....	70
Meuleuses-Ébarbeuses électriques.....	60
Mortaiseuse électrique.....	61
Moulins à café.....	86-87-88
Moulins à café (Stand de présentation de).....	94
Moulin à poivre.....	88
Multipans (Clés à œil double).....	41
Multipans (Dovilles).....	42
« Multiprises ».....	26-38-39

P

Panneaux standard pour étalages.....	90-91-92-93
Panoplies d'outillage destinées à la vente.....	96-97
Passerpartouts.....	10
Perceuses électriques.....	54-55
Pinces.....	27
Pinces « multiprises ».....	26-38-39
Pinces à voie, forme « pistolet ».....	27
Planes.....	23
Platoirs.....	33
Pointes carrées.....	35
Pointes à tracer.....	35
Poivrière.....	88
Polisseuses électriques.....	70
Ponceuses électriques.....	59
Porte-forets.....	46-47
Porte-outils à main.....	49

R

Rabots (Fers de).....	28
Rabots montés métallique et semi-métallique.....	29
Racloirs carrés.....	23
Racloirs carrés emmanchés pour parqueteurs.....	23
Râpes et Limes-râpes.....	25
Rateaux de jardin.....	84
Ratier métallique pour clés à molette et double-fourche.....	44-94
Rectifieuses électriques.....	62-63
Rivites (fers à raboter) pour machines.....	7-28
Rodeuse de soupapes électrique.....	61
Rognepieds.....	30

S

Scies à araser (lames).....	12
Scies à araser montées.....	17
Scie à araser montée tournante (dite « de ville »).....	17
Scie à arc pour ménagères.....	15
Scies à bûches (lames).....	11
Scies à bûches montées.....	16
Scie de bouchers (lames et rouleaux).....	15
Scies à chantourner (lames).....	12
Scie à chantourner montée.....	17
Scies de charpentiers (lames).....	12
Scies de charrons (lames).....	12
Scie à chevilles.....	15
Scies circulaires pour bois (lames).....	4-5

DÉSIGNATIONS	PAGES
Scies à couteau.....	14
Scies à denture progressive (lames).....	12
Scies à dos.....	15
Scies à eau (Lames pour).....	6
Scies égoïnes.....	13
Scies égoïnes à denture progressive.....	13
Scies égoïnes « façon américaine » (dites « tronçonneuses »).....	10
Scie électrique.....	61
Scie à greffer.....	14
Scie à guichet.....	14
Scies de jardiniers.....	14
Scie à lames interchangeables (« de menuisiers »).....	17
Scie à lames multiples (poignée « pistolet »).....	14
Scies mécaniques (Lames pour).....	6
Scie de menuisiers montée (à lames interchangeables).....	17
Scies à métaux à main (lames).....	18-19
Scies à métaux (montures).....	20
Scie pour mineurs.....	14
Scies à placage.....	15
Scies à queues rivées (lames).....	12
Scie à refendre montée.....	17
Scies rubans pour ardoises (lames).....	3
Scies rubans pour bois (lames).....	2-3
Scies pour tailleurs de pierres, dites « chemin de fer » (lames).....	12
Scies à tenons (lames).....	12
Scies à tenons montées.....	17
Sécateur.....	34
Socle pour tourets électriques.....	70
Stand métallique pour clés à molette.....	44-94
Stand de présentation de moulins à café.....	94
Stands de présentation pour outillage électrique.....	94
Supports-adaptation pour perceuses électriques.....	56-57
Supports-adaptation pour porte-forets.....	48

T

Taraudeuse électrique.....	61
Tenailles.....	27
Tourets électriques.....	66-67-68-69
Tourillons de scies.....	12
Tourne-à-gauche pour scies.....	35
Tournevis.....	31
Transformateurs pour outillage électrique.....	71
Tricoises.....	27
Tronçonneuses (scies égoïnes « façon américaine »).....	10
Trousses de bord.....	36-43-100
Trousses de clés double-fourche.....	42-100
Trousses de conditionnement et d'entretien pour passerpartouts.....	10
Trousses d'outillage dites « de première urgence ».....	36-43-100
Truelles et Platoirs.....	32-33

V

Ventilateurs électriques.....	64-65
Vilebrequins.....	52
Visseuses électriques.....	60

L'OUTIL DE QUALITÉ



Téléphone : JASmin 76-80 - Adresse télégraphique : PEUGEOFRE-PAIS

Chèques postaux : DIJON 33-48 - Registre du Commerce : MONTBÉLIARD 316 - Répertoire Producteurs : DOUBS 1035

CODES : ABC 5 th & 6 th BENTLEY'S - AZ FRANÇAIS

SIÈGE SOCIAL et USINES à VALENTIGNEY (Doubs)

SCIES ET OUTILLAGE

Peugeot Frères

SONT REPRÉSENTÉS ET VENDUS
DANS
LE MONDE ENTIER

ADEN Aden
AFGANISTAN Kaboul
AFRIQUE OCCIDENTALE PORTUGAISE
Luanda
AFRIQUE ORIENTALE PORTUGAISE
Beira, Lourenço-Marquês, Mozambique
ALGÉRIE..... Alger, Constantine, Oran
ALLEMAGNE..... Hambourg
ARABIE SÉOUDITE..... Djeddah
ARGENTINE..... Buenos-Aires, Rosario
AUSTRALIE..... Adelaïde, Brisbane, Melbourne, Perth, Sydney

BELGIQUE..... Bruxelles
BIRMANIE..... Rangoon
BOLIVIE..... La Paz
BRÉSIL Bahia, Porto Alegre, Recife, Rio-de-Janeiro, São Paulo

CAMEROUN..... Douala, Yaoundé
CANADA..... Montréal, Toronto
CEYLAN..... Colombo
CHILI..... Santiago, Valparaiso
CHINE..... Canton, Shanghai, Tientsin
CHYPRE..... Nicosie
COLOMBIE Baranquilla, Bogota, Cali
CONGO-BELGE. Elisabethville, Léopoldville, Stanleyville
COSTA RICA..... San José
COTE D'IVOIRE..... Abidjan, Sassandra
CRÈTE..... La Canée
CUBA..... La Havane

DAHOMÉY..... Cotonou
DANEMARK Copenhague

ÉGYPTE..... Alexandrie, Le Caire
ÉQUATEUR..... Guayaquil, Quito
ÉTATS-UNIS..... New York
ESPAGNE..... Madrid
ÉTHIOPIE..... Addis-Abeba

FINLANDE..... Helsinki
FRANCE..... Stockistes et revendeurs dans chaque ville

GABON..... Libreville, Port Gentil
GAMBIE Bathurst
GOLD COAST Accra
GRANDE-BRETAGNE..... Londres, Sheffield
GRÈCE..... Athènes, Patras, Salonique, Volo
GUADELOUPE. Basse-Terre, Pointe-à-Pitre
GUATÉMALA..... Guatémala City
GUINÉE..... Konakry
GUYANE (française)..... Cayenne

HAUTE VOLTA..... Bobo Dioulasso, Ouagadougou

HOLLANDE Amsterdam
HONDURAS Tegucigalpa
HONG-KONG Hong-Kong

ILE MAURICE..... Port-Louis
INDES..... Amritsar, Bombay, Calcutta, Delhi, Madras

INDOCHINE. Haïphong, Phnom-Penh, Saigon
INDONÉSIE. Bandjermasin, Ceram, Djakarta, Macassar, Medan, Palembang, Pontianac, Soerabaya, Semarang

IRAK..... Bagdad
IRAN..... Téhéran
IRLANDE..... Dublin
ISLANDE..... Reykjavik
ISRAËL..... Tel-Aviv
ITALIE..... Milan, Naples, Rome, Turin

JAPON..... Tokio
JORDANIE..... Amman

KÉNYA..... Mombassa, Naïrobi
KOWEÏT..... Koweït

LA RÉUNION..... Saint-Denis
LIBAN Beyrouth

MADAGASCAR..... Diego-Suarez, Majunga, Tamatave, Tananarive

MALAISIE..... Kuala-Lumpur, Penang
MAROC..... Casablanca
MARTINIQUE. Fort-de-France, Saint-Pierre, Trinité

MEXIQUE..... Guadalajara, Mexico City
MOYEN-CONGO. Brazzaville, Pointe Noire

NICARAGUA..... Managua
NIGER Maradi, Zinder
NIGERIA Kano, Lagos
NORVÈGE..... Oslo
NOUVELLE-CALÉDONIE..... Nouméa
NOUVELLE-ZÉLANDE..... Wellington

OUBANGUI CHARI..... Bangui
OUGANDA..... Entebbe

PAKISTAN..... Chittagong, Karachi, Lahore, Peshawar

PANAMA..... Panama
PARAGUAY..... Asuncion
PÉROU Lima
PHILIPPINES Manille
PORTUGAL..... Lisbonne, Porto

RHODES..... Rhodes
RHODÉSIE..... Bulawayo, Salisbury

SAINT-PIERRE-ET-MIQUELON. Saint-Pierre
SALVADOR..... San Salvador
SARRE..... Sarrebrück
SÉNÉGAL..... Dakar, Kaolack, Saint-Louis, Ziguinchor

SIAM Bangkok
SINGAPOUR..... Singapour
SOUDAN..... Bamako, Kayes
SOUDAN ANGLO-ÉGYPTIEN. Khartoum
SUÈDE Stockholm
SUISSE Berne
SYRIE..... Alep, Damas

TAHITI..... Papeete
TANGANYIKA..... Dar-es-Salam
TCHAD..... Fort-Lamy
TOGO..... Lomé
TRINIDAD..... Port of Spain
TUNISIE..... Tunis
TURQUIE..... Istamboul, Izmir

UNION SUD-AFRICAINE. Durban, Johannesburg, Le Cap, Port Elisabeth
URUGUAY Montevideo

VÉNÉZUÉLA Caracas

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

GÉNÉRALITÉ :

La documentation contenue dans nos catalogues n'est fournie qu'à titre indicatif et ne constitue pas offre.

PRIX :

En raison de l'incertitude des prix des matières premières et de la main d'œuvre, ainsi que des fluctuations qui peuvent se produire entre la date d'enregistrement de la commande et celle de son exécution, les prix de nos Tarifs ne sont donnés qu'à titre indicatif, sans aucun engagement de notre part, les prix appliqués étant ceux en vigueur au jour de la livraison.

COMMANDES :

Les commandes enregistrées et les propositions faites par nos représentants ne nous engagent qu'après confirmation de notre part.

Toutes les commandes sont fermes et ne peuvent être annulées par l'acheteur; celles qui pourraient l'être, à titre tout à fait exceptionnel, ne le seraient qu'après acceptation expresse de notre Société.

RÈGLEMENTS :

Nos factures sont payables à Paris, par traite obligatoirement domiciliée en banque.

DÉLAIS DE LIVRAISON :

Les délais de livraison ne sont donnés qu'à titre indicatif, et ne constituent jamais un engagement de livrer aux dates fixées.

Tous les cas de force majeure, notamment mobilisation totale ou partielle, guerre, épidémie, grève totale ou partielle de nos Usines, interruption de transports, incendie, inondation, etc..., justifient l'annulation par notre Société, la suspension ou le retard des commandes ou marchés, sans aucune indemnité.

D'ailleurs, en aucun cas et de convention expresse, l'inobservation des délais de livraison ne peut donner lieu ni à une annulation de commande, ni à une diminution de prix, ni à dommages et intérêts.

EXPÉDITIONS :

Les frais de port et d'emballage sont à la charge de nos clients, sauf pour les expéditions de 60 kilos et plus.

Les expéditions de 60 kilos et plus sont faites en P.V., franco gare destinataire, sur la base du tarif de la S.N.C.F. au 24 janvier 1951.

Les envois à destination de l'Algérie et de la Corse sont faites en P.V., port d'embarquement, dans les mêmes conditions que ci-dessus.

Les marchandises livrées de nos dépôts sont toujours expédiées port dû, quel que soit le poids de l'envoi.

Les emballages sont facturés au prix coûtant pour tous envois inférieurs à 60 kilos.

Les frais de port et d'emballage pour tous envois en Grande Vitesse, Service Rapide ou Colis postaux, sont toujours à la charge du destinataire.

Les expéditions adressées à une gare autre que celle desservant directement nos clients donneront lieu à une majoration de 4 % du montant de la facture.

Sauf stipulation contraire, les expéditions sont toujours faites aux conditions des tarifs spéciaux les plus réduits.

Quel que soit le mode d'envoi, la marchandise voyage toujours aux risques et périls du destinataire, même en cas d'envoi franco.

En cas de manquants, d'avaries ou de retard, le destinataire doit refuser la livraison ou faire des réserves afin de pouvoir, s'il le juge bon, exercer personnellement son recours contre le transporteur seul responsable.

GARANTIE :

Les produits portant l'une de nos marques « VANA-LION », « 2 LIONS », « LION », sont garantis contre tout vice de fabrication; toutefois, notre responsabilité est strictement limitée au remplacement gratuit des marchandises qui seraient reconnues défectueuses. Ces dernières devront être retournées à nos Usines, port payé. Par suite de conventions expresses, nous ne pouvons, en aucun cas, être responsables en quoi que ce soit des accidents de personnes ou de choses qui pourraient résulter directement ou indirectement d'une défectuosité quelconque.

RÉCLAMATIONS :

Aucune réclamation concernant nos produits ne pourra être admise, si elle n'est faite avant le trentième jour qui suit l'expédition de nos Usines ou Dépôts.

Aucun retour ne sera accepté sans accord préalable. En cas de litige, nous nous réservons expressément le droit de faire expertiser les marchandises incriminées.

JURIDICTION :

En cas de contestation quelconque, le Tribunal de la Seine est seul compétent, même en cas de demande incidente ou en garantie, ou en cas de pluralité de défendeurs.

ACCEPTATION DE NOS CONDITIONS DE VENTE :

Nos conditions générales de vente sont seules valables, même au cas d'indications contraires dans les conditions générales d'achat de nos clients, et le seul fait de nous passer commande comporte acceptation sans réserve de chacune d'entre elles.

MAISON FONDÉE EN 1810

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

GÉNÉRALITÉ

La documentation contenue dans nos catalogues a été établie sur la base d'informations exactes.

PRIX

En raison de l'incertitude des prix des matières premières et de la main d'œuvre, nous nous réservons le droit de modifier les prix de nos produits sans préavis. Les commandes doivent être accompagnées de la somme due. Les livraisons sont effectuées contre paiement à l'avance.

COMMANDES

Les commandes arrivant avant les propositions de nos représentants ne sont pas prises en compte. Toutes les commandes sont soumises à nos conditions générales de vente. Les livraisons sont effectuées contre paiement à l'avance.

RÈGLEMENTS

Nos factures sont payables à l'échéance par virement bancaire ou chèque.

DELAIS DE LIVRAISON

Les délais de livraison ne sont donnés qu'à titre indicatif et ne constituent pas un engagement de notre part. Ils peuvent varier en fonction de la disponibilité des matières premières et de la main d'œuvre. Les livraisons sont effectuées contre paiement à l'avance.

ACHÉVÉ D'IMPRIMER SUR LES PRESSES DU

Maître-Imprimeur
Théo BRUGIÈRE
MALAKOFF (Seine)
F R A N C E
POUR LA SOCIÉTÉ

LES FILS DE PEUGEOT FRÈRES

D'APRÈS LES MAQUETTES DE
A - Raoul RASSE



EXPÉDITIONS

Les livraisons sont effectuées par camion ou par bateau. Les frais de transport sont à la charge du client. Les livraisons sont effectuées contre paiement à l'avance.

GARANTIE

Les produits sont garantis pendant une période de six mois à compter de la date de livraison. La garantie ne couvre pas les dommages causés par l'usage abusif ou les accidents.

RÉCLAMATIONS

Les réclamations doivent être adressées à notre service client dans un délai de trois mois à compter de la date de livraison. Nous nous réservons le droit de ne pas accepter certaines réclamations.

JURISDICTION

En cas de litige, la juridiction compétente est celle du lieu de la livraison.

ACCEPTATION DE NOS CONDITIONS DE VENTE

En commandant nos produits, vous acceptez nos conditions générales de vente.

Encartez ici
notre

LISTE DE PRIX

et nos

PROSPECTUS

Merci...

L'OUTIL DE QUALITÉ



Les Fils de Peugeot Frères

SOCIÉTÉ EN COMMANDITE PAR ACTIONS
AU CAPITAL DE 400 MILLIONS DE FRANCS

19, AVENUE DU GÉNÉRAL MANGIN
PARIS - XVI*

Téléphone
JASmin 76-80